

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

|                             |                                                                        |
|-----------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Determinazione dirigenziale | n. DET-AMB-2026-4318 del 04/08/2026                                    |
| Oggetto                     | 9^ modifica ns_Riesame_AIA_Basf_interventi vari.<br>_VERSIONE PUBBLICA |
| Proposta                    | n. PDET-AMB-2026-4517 del 04/08/2026                                   |
| Struttura adottante         | Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia di Bologna                |
| Dirigente adottante         | PAOLA CAVAZZI                                                          |

Questo giorno quattro AGOSTO 2026, il Responsabile adottante determina quanto segue.

**Pratica SinaDoc n. 15668/2026**

**OGGETTO:** Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) - 9<sup>a</sup> Modifica non Sostanziale - Azienda BASF Italia S.p.A. - Installazione IPPC di fabbricazione di prodotti chimici organici e di recupero di rifiuti pericolosi (Punti 4.1b), 4.1d) e 5.2b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. n. 152/06) - Comune di Sasso Marconi (BO), Località Pontecchio Marconi, Via Pila n. 6/3 - **Atto** -

### **La Responsabile dell'Unità Autorizzazioni Complesse e Valutazioni Ambientali**

Visti:

- il D.Lgs n. 46/2014, recante "*Attuazione della Direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)*" e il D.Lgs. n. 128/2010 "*Modifiche ed integrazioni al decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e recante norme in materia ambientale, a norma dell'articolo 12 della legge 18 giugno 2009, n° 69*", che hanno integrato il D.Lgs. n. 152/06;
- la Parte Seconda, Titoli I e III-bis del D.Lgs. n. 152/2006, contenente i "Principi generali per le procedure di Via, di Vas e per la valutazione d'incidenza e l'autorizzazione integrata ambientale (AIA)", gli articoli riguardanti l'AIA dal 29 bis ed in particolare l'art. 29 *decies* "Rispetto delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale";
- la Legge Regionale dell'Emilia-Romagna n. 21 del 11/10/2004, così come modificata e integrata con L.R. n. 9/2015 in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento;
- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016, "*Approvazione della direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2005. Sostituzione della direttiva approvata con DGR n. 2170/2015*", che fornisce precise indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti;
- la Deliberazione della Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n. 5249 del 20/04/2012 recante "*Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del Portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate*";
- la Legge Regionale dell'Emilia-Romagna n. 13/2015, che ha assegnato le funzioni in materia di autorizzazioni ambientali ad Arpae - Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia-Romagna;
- la Deliberazione della Giunta Regionale n. 2173 del 21/12/2015 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di Arpae di cui alla L.R. n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni territorialmente competente, poi Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana (di seguito AACM) di Arpae per il territorio di Bologna, spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- la Deliberazione del Direttore Generale di Arpae Emilia-Romagna n. 151/2025, approvata con D.G.R. n. 31/2026 con cui è stato modificato l'assetto generale dell'Agenzia e ridenominata l'Area da "Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana" in "Area Autorizzazioni ambientali e Energia Metropolitana" (di seguito AAEME), ferme restando le medesime competenze circa le funzioni autorizzative ambientali;
- la successiva Deliberazione del Direttore Generale di Arpae Emilia-Romagna n. 7/2026 di approvazione del Manuale organizzativo con cui è stata rinominata la posizione dirigenziale in "Responsabile di Area Autorizzazioni Ambientali e Energia Metropolitana", con decorrenza 1/3/26, in virtù delle modifiche dell'assetto organizzativo generale di Arpae sopra richiamate;

- la Deliberazione del Direttore Generale di Arpae Emilia-Romagna n. DEL-2024-103 con cui è stato conferito all' Ing. Leonardo Palumbo l'incarico di Responsabile dell'AACM, ora AAEME;
- la Deliberazione del Direttore Generale di Arpae Emilia-Romagna 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";
- la DET-2025-1 del 03/01/2025 rilasciata dal Responsabile di Arpae AACM (ora AAEME), come rettificata con DET-2025-14 del 13/01/2025, con cui è stato conferito l'incarico di Responsabile del Procedimento alla Dott.ssa Federica Torri.

Richiamata:

L'AIA intestata all'azienda BASF Italia S.p.A., con sede legale in Comune di Cesano Maderno (MB) in Via Marconato n. 8, rilasciata da Arpae AACM con DET-AMB-2021-6201 del 07/12/2021 e successivamente modificata e integrata con DET-AMB-2022-3617 del 15/07/2022, DET-AMB-2023-216 del 17/01/2023, DET-AMB-2023-3891 del 01/08/2023, DET-AMB-2023-6225 del 29/11/2023, DET-AMB-2024-4276 del 01/08/2024, DET-AMB-2024-6569 del 25/11/2024, DET-AMB-2025-3366 del 11/06/2025 e DET-AMB-2026-884 del 17/02/2026, per l'esercizio dell'installazione IPPC di fabbricazione di prodotti chimici organici e di recupero di rifiuti pericolosi (di cui ai punti 4.1b), 4.1d) e 5.2b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. n. 152/06) svolte nell'installazione IPPC situata in Comune di Sasso Marconi (BO), Località Pontecchio Marconi, in Via Pila n. 6/3.

Vista:

L'**istanza** presentata dall'azienda BASF Italia S.p.A. sul portale web IPPC - AIA (<https://ippc-aia.arpae.it/aia>), agli atti con PG/2026/108503 del 15/06/2026, con cui si richiede la Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata per l'installazione IPPC in oggetto, relativamente alla realizzazione dei seguenti progetti e interventi:

- 1) Installazione di una nuova cisterna (L2010) per lo stoccaggio di Allil Bromuro.**
- 2) Ottimizzazione delle linee dei processi Tinuvin® NOR 356 e Tinuvin® NOR 371.**
- 3) Ottimizzazione della gestione delle acque reflue del processo CGL® 119.**
- 4) Modifica invio sfiati emergenza cisterne L2027, L2025 ed eliminazione sfiato di emergenza cisterne L2024 e L2011.**
- 5) Introduzione del prodotto Tinuvin NOR® 112 AR.**
- 6) Altri piccoli interventi e comunicazioni.**

Contestualmente alla richiesta di modifica, l'azienda richiede di secretare parte della relazione tecnica e gli allegati all'istanza di modifica di AIA, in quanto contengono informazioni riservate per motivi di segreto e sicurezza industriale.

La **modifica 1)**, è inerente all'**installazione all'interno del parco serbatoi materie prime di una nuova cisterna denominata L2010**, che sarà adibita allo stoccaggio di allil-bromuro (Bromuro d'Allile), materia prima già attualmente utilizzata nei processi produttivi Tinuvin NOR® 356 e Tinuvin NOR® 371 **[omissis]**

Con l'implementazione di tale progetto, la cisterna L2008 verrà messa fuori servizio ma non smantellata, rimanendo a disposizione per eventuali applicazioni future. Durante lo start up di L2010 si presenterà un momento transitorio in cui l'attuale serbatoio L2008 sarà ancora collegato; quindi, una volta svuotato e bonificato, L2008 e le relative pompe (L2008-P1 e P2) verranno messi fuori servizio per futuri utilizzi.

Come per l'attuale cisterna di stoccaggio AllilBromuro L2008, anche la nuova cisterna L2010 sarà conforme alle BAT e dotata di un sistema di raffreddamento tramite camicia alimentato con acqua frigo a 20°C. Conseguentemente si utilizzerà la linea di raffreddamento che attualmente serve la cisterna L2008.

Il serbatoio, esercito a ciclo chiuso, verrà polmonato con azoto, come in uso con l'attuale L2008 e non sono previste modifiche agli sfiati del serbatoio L2010, rispetto a quanto già autorizzato per L2008. La cisterna L2010 avrà lo sfiato di processo collettato al sistema di condensazione del parco reflui per poi confluire al termocombustore di stabilimento, con emissione E52 e lo sfiato di emergenza al blowdown esistente B2062 con punto di emissione E88.

Per l'installazione del nuovo serbatoio è previsto un adeguamento delle fondazioni e sarà presentata istanza in materia di edilizia al Comune di Sasso Marconi.

La modifica non genera incrementi nella capacità delle attività produttive e non sono previste variazioni significative sulle diverse matrici ambientali, fatto salvo un lieve incremento sul consumo energetico, dovuto alla maggiore distanza dal reparto a cui si deve far confluire la materia prima, rispetto all'attuale cisterna L2008, rendendo necessaria una pompa più performante.

Dal punto di vista autorizzativo, tale modifica determina l'aggiornamento della tabella dei serbatoi materie prime e reflui al Paragrafo C.2.5 ATTIVITA' ACCESSORIE E UTILITIES" dell'AIA.

La **modifica 2)** riguarda **l'ottimizzazione delle linee dei processi Tinuvin® NOR 356 e Tinuvin® NOR 371**, per permettere **una migliore gestione delle materie prime in uso in stabilimento [omissis]** e le modalità produttive meno energivore, assecondando contestualmente le richieste di mercato.

Sono previsti, in particolare, i seguenti interventi:

- Cambio **della materia prima** nel processo Tinuvin® NOR 371 **[omissis]** e **ottimizzazione** del batch size.
- Cambio d'uso del serbatoio B106 **[omissis]**.
- Smantellamento del serbatoio B115.
- Installazione di un nuovo reattore **[omissis]** R115.

**[omissis]**

**Gli interventi derivano dalla volontà di ottimizzare il processo in essere razionalizzando l'uso delle materie prime in stabilimento e adottando modalità produttive meno energivore, assecondando contestualmente le richieste di mercato.**

Il cambio **di materia prima** comporterà notevoli risparmi a livello ambientale, in quanto **la materia prima attualmente utilizzata nel processo [omissis]**, contribuisce a generare il rifiuto con EER 070708\* "Residui di distillazione" viene inviato a smaltimento/recupero presso impianti autorizzati di terzi oppure può essere recuperato internamente come rifiuto combustibile nell'impianto di termocombustione D3201 con punto di emissione E52.

**[omissis]**

**L'utilizzo di una nuova materia prima semplifica inoltre le fasi del processo stesso, diminuendo i consumi.**

**[omissis]**

***All'interno del reparto A verrà installato un nuovo reattore denominato R115 asservito alle linee produttive presenti.***

***[omissis]***

***Al fine di efficientare ulteriormente il processo sarà inoltre ottimizzato il batch size della linea produttiva.***

Per produrre 371 ***con la nuova materia prima*** non è prevista l'installazione di nuove apparecchiature e ***[omissis], saranno invece aggiunte nuove linee per la funzionalità del processo.[omissis]***

La modifica non genera incrementi nella capacità delle attività produttive e, complessivamente, determina miglioramenti ambientali di seguito descritti:

- l'***ottimizzazione del batch size*** comporterà un sostanziale miglioramento ambientale poiché, ***[omissis] diminuirà il numero di batch prodotti annualmente***, con conseguente risparmio di tutte le matrici ambientali;
- il ***cambio della materia prima*** determina una riduzione del numero di autobotti in ingresso (- 4 autobotti/anno ***rispetto alla situazione attuale*** a fronte dell'aumento di 1 autobotte/anno ***a valle del cambio di materia prima***);
- si risparmieranno circa 7,5kWh all'anno, dovuto al minor numero di ore di funzionamento della pompa di scarico da autobotte a cisterna;
- si prevede un risparmio di vapore di circa 24000 m<sup>3</sup> annui di vapore corrispondenti a circa 3400 Nm<sup>3</sup> annui di metano e minori emissioni di circa 7 tonnellate di CO<sub>2</sub> annue;
- minori consumi che tengono conto del calore ed energia non più utilizzati ***a valle dell'ottimizzazione del processo [omissis]***; inoltre, si prevedono risparmi legati all'acqua di raffreddamento attualmente utilizzata per la condensazione degli sfiati;
- risparmio di azoto utilizzato per il trasferimento e i soffiaggi delle linee;
- minore impatto sulle emissioni di polveri in atmosfera in seguito ***all'ottimizzazione del processo [omissis]***;
- . Si prevede una minore movimentazione di circa 350 big bags all'anno con diminuzione delle emissioni di polveri dai camini interessati E63 ed E66 fino a circa 1 kg di polvere totale all'anno.

Di conseguenza avverrà il ***cambio d'uso del buffer (serbatoio di stoccaggio) B106, alla nuova materia prima [omissis].***

Verrà sostituita la pompa esistente con una nuova pompa a trascinamento magnetico con motore di potenza pari a 2.2 kW, leggermente superiore rispetto all'attuale che verrà smantellata. Si prevede, comunque, complessivamente una riduzione del consumo energetico pari a 350 kWh/annui. Contestualmente gli ingressi e le mandate a e da B106 saranno modificati al fine di utilizzarlo ***a valle dell'ottimizzazione del processo. [omissis]***

Il buffer B115 ***[omissis]***, a seguito del cambio d'uso di B106 sopra descritto, verrà smantellato per liberare la baia in cui verrà ***installato il nuovo reattore [omissis] R115.***

Il progetto di ***installazione del nuovo reattore [omissis] R115***, prevede l'inserimento all'interno del reparto A ***prevede l'inserimento all'interno del reparto A della nuova apparecchiatura asservita alle linee produttive presenti.***

Il nuovo ***[omissis]*** sarà installato ***[omissis]*** nella baia resa libera a seguito dello smantellamento del buffer B115 sopra descritto.

L'installazione di R115 ha come scopo quello di aumentare l'affidabilità e l'efficienza dei processi produttivi facilitando il raggiungimento della capacità delle linee a prevenzione di possibili malfunzionamenti improvvisi o necessità di manutenzione sulle apparecchiature esistenti **[omissis]**.

Non sono previsti incrementi della capacità produttività dei processi Tinuvin® NOR 356 e del Tinuvin® NOR 371, le modalità operative e consumi energetici saranno simili agli esistenti, con un unico incremento dei consumi elettrici, fino a circa 400 kWh/anno, a seguito della maggiore potenza dell'agitatore e della pompa di trasferimento di R115, poco significativo rispetto ai consumi dello stabilimento. Con l'installazione di R115 **saranno implementate modifiche di semplificazione delle linee al reparto A, [omissis]** e si stima possa portare ad una riduzione di consumi energetici fino a 316 kWh/anno derivanti da una minor utilizzo della pompa di trasferimento.

Dal punto di vista autorizzativo, la modifica comporta l'aggiornamento degli Schemi a blocchi dei processi Tinuvin® NOR 356 (All. 4.15b) e Tinuvin® NOR 371 (All. 4.15b) citati al Paragrafo C.2.2 CICLI DI LAVORAZIONE DEI PRODOTTI FINITI.

La **modifica 3)** è inerente all'**ottimizzazione della gestione delle acque reflue del processo CGL® 119** con l'obiettivo di poter aumentare la quantità di acque reflue di processo depurabili internamente (chiamate Acque da cisterna L2345) ottimizzando ulteriormente i flussi in funzione delle caratteristiche di biodegradabilità dei reflui.

Le Acque da cisterna L2345 sono generate dai flussi di acque reflue di processo saline biodegradabili provenienti da diverse e selezionate apparecchiature utilizzate in alcune linee produttive di stabilimento che, con trasferimento tramite pompe e tubazioni a ciclo chiuso, sono inviate a tre differenti cisterne (L2360, L2352, L2342). In particolare, il progetto in esame ha l'obiettivo di incrementare il recupero interno delle acque provenienti dalla cisterna L2360 da destinare all'impianto biologico interno, nel rispetto dei limiti normativi vigenti e autorizzati, eliminando unicamente le acque dell'ultimo step di separazione (non ottimali per il processo di depurazione) che verranno inviate alla cisterna L2348 per smaltimento esterno.

Con questa ottimizzazione, si può arrivare a trattare internamente all'impianto biologico circa il 15% della quantità di soluzione salina proveniente dalla L2360 (fino a circa 315 tons/anno in più rispetto alla situazione attuale). Come accade già attualmente, circa il 60% delle acque reflue che confluiscono ai serbatoi in esame, non può essere trattato all'impianto biologico interno in ragione della quantità, e viene inviato a terzi come rifiuto con EER 070701\* "Cloruro di sodio soluzione". Questo intervento diminuirà leggermente questa percentuale conferita a smaltimento esterno, con conseguente possibile riduzione delle autobotti a smaltimento esterno di alcuni camion all'anno.

Dal punto di vista autorizzativo, la modifica comporta l'aggiornamento dello schema a blocchi aggiornato del processo CGL® 119 (All. 4.3 AIA) dell'AIA citato al Paragrafo C.2.2 CICLI DI LAVORAZIONE DEI PRODOTTI FINITI.

La **modifica 4)** è inerente alla **modifica dell'invio degli sfiati di emergenza delle cisterne L2024, L2027, L2025**, a seguito dell'attuazione del progetto "New Emergency Offgas Treatment" (5^ modifica non sostanziale del Riesame AIA DET-AMB-2024-4276 del 01/08/2024), che prevedeva tra gli interventi anche l'eliminazione dello scrubber di emergenza e backup Termocombustore E52 denominato K171 (punto di emissione E2).

Allo scrubber K171 attualmente collettati gli sfiati di emergenza, da valvole di sicurezza o dischi di rottura (installati sulle apparecchiature a protezione da sovrappressione), dei serbatoi di stoccaggio L2024 contenente dodecantiolo e L2025 contenente toluene e, con l'eliminazione di questo scrubber è stato necessario rivalutare il destino degli sfiati di emergenza dei due serbatoi.

Sono stati rivalutati, inoltre, i sistemi di emergenza a protezione da possibili sovrapressioni del serbatoio L2011 di stoccaggio del prodotto finito Irganox® 1520 (che attualmente sfiata in aria) e del serbatoio L2027 di stoccaggio dell'Ottantiolo (che attualmente è collegato al termocombustore E52).

Dalle valutazioni sugli scenari incidentali effettuate, tenuto conto anche dei sistemi antincendio presenti, si è stabilito quanto segue:

- per il serbatoio L2011, l'azienda ha deciso di eliminare il dispositivo di emergenza a protezione delle sovrapressioni del serbatoio L2011, che mantiene il solo sfiato di processo collegato al termocombustore con punto di emissione E52. Con l'intervento, il serbatoio L2011 non avrà punti di emissione in atmosfera e conseguentemente andrà eliminato dalla tabella 11, Paragrafo "D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA" dell'AIA.
- per il serbatoio L2024, l'azienda ha deciso di eliminare il dispositivo di emergenza a protezione delle sovrapressioni del serbatoio L2024, che mantiene il solo sfiato di processo collegato al termocombustore con punto di emissione E52. Come misura aggiuntiva di protezione, in caso di incendio nel bacino di contenimento dei serbatoi limitrofi che potrebbero generare lo scenario di incendio esterno, si attiverà in automatico l'acqua di raffreddamento a L2024.
- per il serbatoio L2025, si propone di collettare all'aria il dispositivo di emergenza a protezione da possibili sovrapressioni della cisterna L2025, con terminale dotato di tagliafiamma.
- per il serbatoio L2027, si è deciso di mantenere comunque il dispositivo di protezione dalle sovrapressioni, ma, considerando l'improbabilità di apertura, verrà collettato all'aria. Essendo la sostanza particolarmente odorigena, il dispositivo di protezione dalle sovrapressioni sarà costituito da un disco di rottura con valvola di sicurezza in serie, al fine di ridurre il rischio di possibili perdite e per avere la richiusura del dispositivo in caso di necessità. Con l'intervento, il serbatoio L2027 andrà inserito nella tabella 11, Paragrafo "D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA" dell'AIA.

La modifica non determina impatti ambientali ma comporta semplicemente l'aggiornamento della Planimetria Punti di Emissione Piccoli Impianti (All. 3A7 AIA) e della Tabella 11, Paragrafo "D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA" dell'AIA.

La **modifica 5)** riguarda la **produzione Tinuvin NOR 112 AR, ovvero una variante dei prodotti Tinuvin® NOR.**

La modifica è poco significativa e va nell'ottica di fornire ai clienti piccole varianti dei prodotti già in commercio a seconda delle loro necessità. **La produzione di Tinuvin® NOR 112 AR non genera** effetti sulle diverse matrici ambientali, né vi sono effetti sulla classificazione di pericolo dei prodotti interessati e sui relativi processi produttivi, con esclusione della parte di finissaggio che rappresenta la parte marginale del ciclo produttivo.

La modifica comporta semplicemente l'aggiornamento dello schema a blocchi dedicato **al prodotto** Tinuvin® NOR 112 AR (All. 4.15f AIA) e della scheda D - ciclo produttivo con indicata la capacità effettiva di produzione secondo le previsioni indicative delle richieste dal mercato riferite al periodo fino al 2030.

La **modifica 6)** è inerente ad **altri piccoli interventi e comunicazioni** e, in particolare, alla comunicazione della revisione della planimetria rete idrica di stabilimento (All. 3B AIA), aggiornata a seguito della posa in opera del nuovo piezometro PZ6. richiesta nell'ambito del Piano di Caratterizzazione di cui all'art. 242 del D. Lgs 152/2006 (Determinazione dirigenziale ARPae n. DET-AMB-2024-3606 del 27/06/2024) e alla variazione della classificazione delle frasi di pericolo dei prodotti CGL® 119 e TINUVIN® 111.

Tali modifiche comportano aggiornamento della planimetria rete idrica di stabilimento (All. 3B AIA), della scheda D - ciclo produttivo e delle schede di sicurezza dei prodotti sopra citati.

Per quanto riguarda le modifiche in esame, il Gestore ha stimato che gli interventi oggetto della presente richiesta non richiedono ulteriori valutazioni di impatto ambientale ai sensi della Legge Regionale dell'Emilia-Romagna n. 4/2018 in quanto:

- è stata valutata l'esclusione dalle tipologie di cui agli allegati A1, A2, A3, B1, B2 e B3 della L.R. n. 4/2018;
- è stata valutata l'esclusione delle modifiche proposte dai criteri dell'allegato V alla Parte II del D.Lgs. 152/2006.

In particolare, in merito ai punti B.2.27 e B.2.29 dell'Allegato B.2. della L.R. n. 4/2018, gli interventi oggetto della presente richiesta di modifica non sostanziale non prevedono incremento di utilizzo materie prime lavorate e dello stoccaggio di sostanze pericolose.

Dato atto che:

- il Gestore dell'impianto ha provveduto correttamente al pagamento delle tariffe istruttorie per la modifica non sostanziale dell'AIA per un importo pari a 500 €, calcolato sulla base dei criteri previsti dal D.M. 24 aprile 2008 e dalle Delibere Regionali n. 1913 del 17/11/2008 e n. 155 del 16/02/2009;
- la scrivente Agenzia, con nota PG/2026/108941 del 15/06/2026, ha avviato il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA.

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica,

**DETERMINA**

1. di **accogliere le richieste di modifica** di cui ai punti 1), 2), 3), 4), 5), 6) descritte in premessa.
2. di **approvare la Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** concessa all'azienda BASF Italia S.p.A., per l'esercizio dell'attività di fabbricazione di prodotti chimici organici e di recupero di rifiuti pericolosi dell'allegato VIII al D.Lgs. n. 152/06), svolte nell'installazione IPPC situata in Comune di Sasso Marconi (BO), Località Pontecchio Marconi, in Via Pila n. 6/3, **stabilendo quanto segue:**

- Al **Paragrafo C.2.2 CICLI DI LAVORAZIONE DEI PRODOTTI FINITI**, la descrizione è così integrata:

"Con il rilascio della 9^ Modifica non sostanziale dell'AIA, si è preso atto delle variazioni impiantistiche nei processi produttivi di TINUVIN NOR 356, TINUVIN NOR 371, CGL-119, e del nuovo **prodotto** TINUVIN NOR 112 AR.

Gli schemi a blocchi aggiornati di tali processi produttivi sono riportati, rispettivamente, nell'Allegato 4 (All. 4.15b AIA), nell'Allegato 5 (All. 4.15 AIA), nell'Allegato 6 (All. 4.3 AIA) e nell'Allegato 7 (All. 4.15f AIA) presentati dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda della 9^ Modifica non sostanziale di AIA, assunta agli atti con PG/2026/108503 del 15/06/2026".

- Al **Paragrafo C.2.5 ATTIVITA' ACCESSORIE E UTILITIES**, la tabella serbatoi materie prime e reflui è così sostituita, riportando in testo sottolineato il nuovo serbatoio L2010:

| Serbatoio    | Sostanza           | Interrato |
|--------------|--------------------|-----------|
| <b>L2001</b> | Xilene da trattare | -         |

| Serbatoio           | Sostanza                     | Interrato |
|---------------------|------------------------------|-----------|
| <b>L2002</b>        | CH944 sol. Xilenica          | -         |
| <b>L2003</b>        | Xilene da trattare           | -         |
| <b>L2004</b>        | Idrossido di sodio – Sol 30% | -         |
| <b>L2005</b>        | T7                           | -         |
| <b>L2006</b>        | Xilene da trattare           | -         |
| <b>L2007</b>        | Benzotricloruro              | -         |
| <b><u>L2010</u></b> | Bromuro di Allile            | -         |
| <b>L2009</b>        | THDBA                        | -         |
| <b>L2011</b>        | Irganox 1520                 | -         |
| <b>L2012</b>        | Alcool Stearilico            | -         |
| <b>L2013</b>        | Formaldeide                  | -         |
| <b>L2015</b>        | Acido acetico – Sol. 80%     | -         |
| <b>L2016</b>        | Acido Cloridrico             | -         |
| <b>L2017</b>        | Acido Cloridrico             | -         |
| <b>L2018</b>        | Dibutilammina                | -         |
| <b>L2019</b>        | Butilammina                  | -         |
| <b>L2020</b>        | Ortocrisolo                  | -         |
| <b>L2021</b>        | TIN NOR 371/TIN NOR 356      | -         |
| <b>L2023</b>        | TIN NOR 371/TIN NOR 356      | -         |
| <b>L2024</b>        | Dodecantiolo                 | -         |
| <b>L2025</b>        | Toluene                      | -         |
| <b>L2026</b>        | Acido formico – Sol. 85%     | -         |
| <b>L2027</b>        | Ottantiolo                   | -         |
| <b>L2030</b>        | Xilene                       | -         |
| <b>L2031</b>        | T5                           | -         |
| <b>L2032</b>        | Isopropanolo                 | -         |
| <b>L2037</b>        | TH475 (50% in xilene)        | -         |

| Serbatoio            | Sostanza                                  | Interrato |
|----------------------|-------------------------------------------|-----------|
| <b>L2038</b>         | TAA                                       | -         |
| <b>L2039</b>         | Xilene di recupero                        | -         |
| <b>L2040</b>         | Acido Cloridrico 37%                      | -         |
| <b>L2041</b>         | CO <sub>2</sub>                           | -         |
| <b>L2042</b>         | Cloruro di Cianurile                      | -         |
| <b>L2045</b>         | Alcol laurilico                           |           |
| <b>L2046</b>         | Esametildiammina – Sol. 90%               | -         |
| <b>L2048</b>         | 4-Terz-Ottilfenolo                        | -         |
| <b>L2061</b>         | Dimetilammina – Sol. 40%                  | -         |
| <b>L2064</b>         | Cloruro di ottile                         | -         |
| <b>L2065</b>         | Terz-Ottilammina                          | -         |
| <b>L2066</b>         | Glicole etilenico fresco e di recupero    | -         |
| <b>L2068</b>         | Acetone                                   | -         |
| <b>L2069</b>         | Acetone                                   | -         |
| <b>L2070</b>         | Acetone di recupero                       | -         |
| <b>L2071</b>         | Idrossido di sodio – Sol. 50%             | -         |
| <b>L2072</b>         | Acetone                                   | -         |
| <b>L2073</b>         | TAA grezza                                | -         |
| <b>L2074</b>         | TIN NOR 371/TIN NOR 356                   | -         |
| <b>L2075</b>         | Idrossido di sodio di recupero            | -         |
| <b>L2085</b>         | Chimassorb 2020 in xilene                 | -         |
| <b>L2268</b>         | Ammoniaca Anidra                          | *         |
| <b>L2269</b>         | Ammoniaca Anidra                          | *         |
| <b>L2270</b>         | Ammoniaca Anidra                          | *         |
| <b>L726</b>          | LDPE (solido)                             | -         |
| <b>B01-B02 - B03</b> | Serbatoi impianto di autoproduzione Azoto | -         |
| <b>L2309</b>         | Acque saline                              | -         |

| Serbatoio       | Sostanza                                       | Interrato |
|-----------------|------------------------------------------------|-----------|
| <b>L2310</b>    | Acque saline                                   | -         |
| <b>L2311</b>    | Acque saline                                   | -         |
| <b>L2312</b>    | Acque saline                                   | -         |
| <b>L2334</b>    | Acido cloridrico – Sol. 10-20%                 | -         |
| <b>L2336</b>    | Acido cloridrico – Sol. 10-20%                 | -         |
| <b>L2337</b>    | Acque biodegradabili                           | -         |
| <b>L2338</b>    | Acque saline                                   | -         |
| <b>L2339</b>    | Residui di distillazione                       | -         |
| <b>L2340</b>    | Acque termodistruzione                         | -         |
| <b>L2341</b>    | Residui di distillazione                       | -         |
| <b>L2342</b>    | Acque saline biodegradabili da Tinuvin 371     | -         |
| <b>L2343</b>    | Residui di distillazione                       | -         |
| <b>L2344</b>    | Acque saline                                   | -         |
| <b>L2345</b>    | Acque a biologico interno                      | -         |
| <b>L2348</b>    | Acque saline                                   | -         |
| <b>L2349</b>    | Acque biodegradabili                           | -         |
| <b>L2350</b>    | Acque a Impianto<br>" Vaporizzazione acque T5" | -         |
| <b>L2351</b>    | Residui di distillazione                       | -         |
| <b>L2352</b>    | Acque saline biodegradabili                    | -         |
| <b>L2360</b>    | Acque saline biodegradabili                    | -         |
| <b>L2363</b>    | Idrossido di sodio - Sol. 20%                  | -         |
| <b>D3139-B1</b> | Ammoniaca - Sol. 10 ÷ 30%                      | -         |
| <b>K3124-B1</b> | Acido cloridrico - Sol. 37%                    | -         |
| <b>K3126-B1</b> | Idrossido di sodio - Sol. 30%                  | -         |
| <b>B3322</b>    | Acido cloridrico - Sol. 15%                    | -         |
| <b>B3323</b>    | Cloruro ferrico - Sol. 40%                     | -         |

| Serbatoio       | Sostanza                                                                                                                | Interrato |
|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>D3138-B1</b> | Acqua demineralizzata                                                                                                   | -         |
| <b>L3102</b>    | Acqua demineralizzata                                                                                                   | -         |
| <b>B3149</b>    | Acque acide da impianto demineralizzazione acque                                                                        | -         |
| <b>K3206-B3</b> | Sodio Bisolfito - Sol. 15 ÷ 25%                                                                                         | .         |
| <b>B3701</b>    | Sodio Ipoclorito - Sol. 15%                                                                                             | -         |
| <b>B5001</b>    | Stoccaggio di emergenza<br>Acido Peracetico                                                                             | -         |
| <b>B6301</b>    | Gasolio                                                                                                                 | Interrato |
| <b>B3300</b>    | Gasolio                                                                                                                 | Interrato |
| <b>D3101-B1</b> | Serbatoio olio diatermico<br>(utilizzato come sistema di emergenza e per manutenzione negli impianti a olio diatermico) | Interrato |

\* I tre serbatoi di stoccaggio dell'Ammoniaca Anidra sono all'interno di un unico bacino di contenimento coperti con sabbia

- Al **Paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, al punto 11. la prima tabella è così sostituita, aggiornando:

| Serbatoio provenienza | Sostanza                     | Sfiato di processo | Sfiato di sicurezza         | Altezza     |
|-----------------------|------------------------------|--------------------|-----------------------------|-------------|
| <b>L2001</b>          | Xilene da trattare           | -                  | Valvola di sicurezza        | 13,5        |
| <b>L2002</b>          | CH944 sol. xilenica          | -                  | Valvola di sicurezza        | 15          |
| <b>L2003</b>          | Xilene da trattare           | -                  | Valvola di sicurezza        | 12,5        |
| <b>L2004</b>          | Idrossido di sodio – Sol 30% | Valvola di ritegno | Disco di rottura            | 1           |
| <b>L2005</b>          | T7                           | -                  | Disco di rottura            | 12,7        |
| <b>L2006</b>          | Xilene da trattare           | -                  | Disco di rottura            | 12,7        |
| <b>L2009</b>          | THDBA                        | -                  | Disco di rottura            | 9,5         |
| <b>L2015</b>          | Acido acetico – Sol. 80%     | -                  | Disco di rottura            | 8,5         |
| <b>L2020</b>          | Ortocresolo                  | -                  | Valvola di sicurezza        | 11,5        |
| <b>L2021</b>          | TIN NOR 371/<br>TIN NOR 356  | -                  | Disco di rottura            | 8,5         |
| <b>L2023</b>          | TIN NOR 371/<br>TIN NOR 356  | -                  | Disco di rottura            | 9           |
| <b>L2025</b>          | <b>Toluene</b>               |                    | <b>Valvola di sicurezza</b> | <b>12</b>   |
| <b>L2027</b>          | <b>Ottantiolo</b>            |                    | <b>Valvola di sicurezza</b> | <b>14,5</b> |
| <b>L2030</b>          | Xilene                       | -                  | Valvola di sicurezza        | 16,5        |
| <b>L2031</b>          | T5                           | -                  | Disco di rottura            | 15,5        |

| Serbatoio<br>provenienza | Sostanza                                       | Sfiato di<br>processo | Sfiato di sicurezza     | Altezza |
|--------------------------|------------------------------------------------|-----------------------|-------------------------|---------|
| <b>L2032</b>             | Isopropanolo                                   | -                     | Disco di rottura        | 11,5    |
| <b>L2037</b>             | TH475 (50% in solvente)                        | -                     | Valvola di sicurezza    | 17      |
| <b>L2038</b>             | TAA                                            | -                     | Valvola di sicurezza    | 14      |
| <b>L2039</b>             | Xilene di recupero                             | -                     | Disco di rottura        | 11      |
| <b>L2041</b>             | CO <sub>2</sub>                                | -                     | Valvola di sicurezza    | 1       |
| <b>L2045</b>             | Alcol laurilico                                | Valvola di<br>ritegno | Disco di rottura        | 11      |
| <b>L2046</b>             | Esametildiammina –<br>Sol. 90%                 | -                     | Disco di rottura        | 11,5    |
| <b>L2048</b>             | 4-Terz-Ottilfenolo                             | -                     | Disco di rottura        | 9       |
| <b>L2061</b>             | Dimetilammina - Sol. 40%                       | -                     | Valvola di sicurezza    | 8       |
| <b>L2064</b>             | Cloruro di ottile                              | Valvola di<br>ritegno | Disco di rottura        | 8,2     |
| <b>L2065</b>             | Terz-Ottilammina                               | -                     | Valvola di Sicurezza    | 13,5    |
| <b>L2066</b>             | Glicole etilenico fresco e<br>di recupero      | -                     | Disco di rottura        | 12,9    |
| <b>L2068</b>             | Acetone                                        | -                     | Disco di rottura        | 13      |
| <b>L2069</b>             | Acetone                                        | -                     | Disco di rottura        | 13      |
| <b>L2070</b>             | Acetone di recupero                            | -                     | Valvola di sicurezza    | 13,5    |
| <b>L2071</b>             | Idrossido di sodio –<br>Sol. 50%               | Valvola di<br>ritegno | Disco di rottura        | 1       |
| <b>L2072</b>             | Acetone                                        | -                     | Disco di rottura        | 13      |
| <b>L2073</b>             | TAA grezza                                     | -                     | Valvola di sicurezza    | 11,5    |
| <b>L2074</b>             | TIN NOR 371/<br>TIN NOR 356                    | -                     | Valvola di sicurezza    | 11,5    |
| <b>L2075</b>             | Idrossido di sodio di<br>recupero              | -                     | Valvola di sicurezza    | 11,5    |
| <b>L2085</b>             | Chimassorb 2020                                | -                     | Valvola di sicurezza    | 11,5    |
| <b>L726</b>              | LDPE (solido)                                  | Filtro a<br>cartuccia | Valvola di respirazione | 11,2    |
| <b>Y2077-B2</b>          | Blow down frigorifero<br>ammoniaca Y2077-Y2081 | -                     | Scarico di emergenza    | 6       |
| <b>B01-B02-B03</b>       | Impianto di<br>autoproduzione Azoto            | -                     | Valvole di sicurezza    | 0       |
| <b>L2309</b>             | Acque saline                                   | -                     | Disco di rottura        | 16,5    |
| <b>L2310</b>             | Acque saline                                   | -                     | Disco di rottura        | 16,5*   |
| <b>L2311</b>             | Acque saline                                   | -                     | Disco di rottura        | 16,5*   |
| <b>L2312</b>             | Acque saline                                   | -                     | Disco di rottura        | 16,5    |
| <b>L2334</b>             | Acido cloridrico – Sol.<br>10-20%              | -                     | Disco di rottura        | 10      |
| <b>L2336</b>             | Acido cloridrico – Sol.<br>10-20%              | -                     | Disco di rottura        | 10      |

| Serbatoio<br>provenienza     | Sostanza                                          | Sfiato di<br>processo | Sfiato di sicurezza     | Altezza |
|------------------------------|---------------------------------------------------|-----------------------|-------------------------|---------|
| <b>L2338</b>                 | Acque saline                                      | -                     | Disco di rottura        | 11      |
| <b>L2339</b>                 | Residui di distillazione                          | -                     | Disco di rottura        | 10      |
| <b>L2340</b>                 | Acque termodistruzione                            | -                     | Disco di rottura        | 9       |
| <b>L2341</b>                 | Residui di distillazione                          | -                     | Disco di rottura        | 9       |
| <b>L2342</b>                 | Acque saline biodegradabili<br>da Tinuvin 371     | -                     | Disco di rottura        | 12      |
| <b>L2343</b>                 | Residui di distillazione                          | -                     | Disco di rottura        | 12      |
| <b>L2344</b>                 | Acque saline                                      | -                     | Disco di rottura        | 12      |
| <b>L2345</b>                 | Acque a biologico interno                         | -                     | Disco di rottura        | 12      |
| <b>L2348</b>                 | Acque saline                                      | -                     | Disco di rottura        | 12,5    |
| <b>L2350</b>                 | Acque a<br>impianto "Vaporizzazione<br>acque T5"  | -                     | Disco di rottura        | 12,5    |
| <b>L2351</b>                 | Residui di distillazione                          | -                     | Valvola di sicurezza    | 12,5    |
| <b>L2352</b>                 | Acque saline biodegradabili                       | -                     | Disco di rottura        | 13      |
| <b>L2360</b>                 | Acque saline biodegradabili                       | -                     | Disco di rottura        | 13      |
| <b>L2363</b>                 | Idrossido di sodio – Sol.<br>20%                  | -                     | Disco di rottura        | 12      |
| <b>Y2049-B2</b>              | Blow down frigorifero<br>ammoniaca Y2049-Y2050    | -                     | Scarico di emergenza    | 3       |
| <b>Y3207-B2</b>              | Blow down frigorifero<br>ammoniaca Y3207          | -                     | Scarico di emergenza    | 3,5     |
| <b>Y3207-K1</b>              | Abbattimento di<br>emergenza frigorifero<br>Y3207 | -                     | Scarico<br>di emergenza | 8       |
| <b>Deposito<br/>idrogeno</b> | Idrogeno (carri bombolai)                         | -                     | Scarico di emergenza    | 6       |

\* Variazione di altezza, da 13 m a 16,5 m, comunicata con la 7<sup>a</sup> modifica non sostanziale del Riesame AIA, approvata con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2025-3366 del 11/06/2025.

3. di **dare atto che**, con la documentazione presentata da BASF Italia S.p.A. con l'istanza di 9<sup>a</sup> Modifica di AIA, agli atti con PG/2026/108503 del 15/06/2026, sono state aggiornate le seguenti planimetrie e i seguenti documenti:
  - Allegato 2- Planimetria Parco Serbatoi Materie Prime (All. 3D.1 AIA),
  - Allegato 3 - Planimetria Punti di Emissione Piccoli Impianti (All. 3A7 AIA),
  - Allegato 9 - Planimetria Rete Idrica (All. B AIA)
  - Allegato 8 - Scheda D - Ciclo Produttivo- Rev.9
  - Allegato 10 - Scheda di Sicurezza prodotto CGL119,
  - Allegato 11 - Scheda di Sicurezza prodotto Tinuvin®111 FDL.
4. di **disporre che** il presente atto venga trasmesso al SUAP territorialmente competente per il rilascio al gestore dell'azienda BASF Italia S.p.A. e agli uffici interessati del Comune di Sasso Marconi, per opportuna conoscenza e per eventuali adempimenti di competenza;

5. che **resti invariata** ogni prescrizione, portata a carico dell'azienda BASF Italia S.p.A con l'Autorizzazione Integrata Ambientale concessa da Arpae con atto DET-AMB-2021-6201 del 07/12/2021 e ss.mm.ii., per l'esercizio dell'installazione IPPC in oggetto;
6. di **dare atto 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 l'azienda autorizzata dalla data di ricevimento dell'atto e per gli altri interessati dall'avvenuta pubblicazione sul sito web di ARPAE ([www.arpae.it](http://www.arpae.it) – Amministrazione Trasparente - Provvedimenti).

**AREA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI E ENERGIA METROPOLITANA<sup>1</sup>**

L'INCARICO DI FUNZIONE

UNITÀ AUTORIZZAZIONI COMPLESSE E VALUTAZIONI AMBIENTALI<sup>2</sup>

PAOLA CAVAZZI

(lettera firmata digitalmente)<sup>3</sup>

---

<sup>1</sup>Richiamata la deliberazione del Direttore Generale di Arpae Emilia-Romagna n. 151/2025, approvata con D.G.R. n. 31/2026, con cui è stato modificato l'assetto generale dell'Agenzia e ridenominata l'Area in "Autorizzazioni ambientali e Energia Metropolitana".

<sup>2</sup> Richiamata la deliberazione del Direttore Generale di Arpae Emilia-Romagna n. 26/2024 del 13/03/2024 per la Revisione degli incarichi di funzione in Arpae Emilia-Romagna (2024-2028), conferiti dal Responsabile dell'Area con DET-2024-406 del 29/05/2024 e DET-2026-144 del 26/02/2026 all'ing Paola Cavazzi per l'Incarico di funzioni Autorizzazioni complesse e Valutazioni ambientali.

<sup>3</sup> Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art. 20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale" nella data risultante dai dati della sottoscrizione digitale. L'eventuale stampa del documento costituisce copia analogica sottoscritta con firma a mezzo stampa predisposta secondo l'articolo 3 del D.Lgs 12 dicembre 1993, n. 39 e l'articolo 3 bis, comma 4 bis del Codice dell'Amministrazione Digitale.

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