

Provincia di Bergamo
DETERMINAZIONI DIRIGENZIALI



Ambiente
AIA - Impianti termici

COPIA

Numero: **2214** / Reg. Determinazioni
Registrata in data **28/11/2016**

Dirigente: **CONFALONIERI DOTT. CLAUDIO**

OGGETTO:

MODIFICA DEL DECRETO AIA REGIONALE N. 8868 DEL 02.08.2007:
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D.LGS. 18
FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A INDUSTRIA CHIMICA PANZERI S.R.L. CON
SEDE LEGALE A ORIO AL SERIO (BG) IN VIA CAVOUR, 18 PER L'IMPIANTO A ORIO
AL SERIO (BG) IN VIA CAVOUR, 18.

N.ro 126 / interno del
provvedimento Dirigenziale

Inviata al Presidente in data 22.11.2016

LL

N. 2216 del Registro delle Determinazioni
data 28.11.2016

**Provincia di Bergamo
Settore Ambiente
Servizio AIA - Impianti termici**

OGGETTO: modifica del Decreto AIA regionale n. 8868 del 02.08.2007: AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A INDUSTRIA CHIMICA PANZERI S.R.L. CON SEDE LEGALE A ORIO AL SERIO (BG) IN VIA CAVOUR, 18. PER L'IMPIANTO A ORIO AL SERIO (BG) IN VIA CAVOUR, 18.

DETERMINAZIONE

Assunta nel giorno 22 del mese di novembre dell'anno duemilasedici

IL DIRIGENTE dott. Claudio Confalonieri

VISTO il decreto del Presidente n. 66 del 25 marzo 2016 con il quale è stato confermato al sottoscritto l'incarico dirigenziale del Settore Ambiente, dal 1 aprile 2016 fino al 31 dicembre 2018, in base al nuovo assetto organizzativo, definito con decreto del Presidente n. 46 del 21.03.2016;

VISTI:

- il D.Lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento",
- il D.Lgs. 128 del 29.06.2010, entrato in vigore il 26.08.2010, con il quale la disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale (IPPC) è stata introdotta all'interno del D.Lgs. 152/2006 (Parte seconda) e di conseguenza è stato abrogato il D. Lgs 18 febbraio 2005, n. 59;
- il D.Lgs. 46/2014;

VISTA la Legge Regionale n. 24/2006 - "Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente" - come modificata dalla Legge Regionale n. 12/2007 la quale stabilisce tra l'altro che:

- art 8 comma 2: "la provincia è l'autorità competente al rilascio, al rinnovo e al riesame della autorizzazione alle emissioni in atmosfera e della autorizzazione integrata ambientale, con esclusione delle autorizzazioni relative agli impianti di incenerimento di rifiuti di competenza regionale ai sensi dell'articolo 17, comma 1, della L.R. n. 26/2003... (omissis)...";
- art. 30 comma 6: "le province esercitano le funzioni amministrative relative al rilascio, al rinnovo e al riesame delle autorizzazioni ambientali, di cui all'articolo 8, comma 2, con le seguenti decorrenze:... (omissis)... b) dal 1° gennaio 2008, relativamente all'autorizzazione integrata ambientale; b-bis) dal 1° gennaio 2009 relativamente all'autorizzazione integrata ambientale di cui all'allegato 1, punto 5.4, del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59";

RICHIAMATI:

- l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto n. 8868 del 02.08.2007 dalla Regione Lombardia a INDUSTRIA CHIMICA PANZERI S.r.l. per lo stabilimento di Orio al Serio;
- l'allegato G alla dgr 2 febbraio 2012 - n. IX/2970), che ha sostituito l'allegato A della DGR 7492 del 20 giugno 2008 "linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi del D. Lgs. 59/2005";

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO
(Dott. Claudio Confalonieri)



VISTE:

- la nota del 13.09.2016 (agli atti provinciali con prot 59249 del 13.09.2016) con cui INDUSTRIA CHIMICA PANZERI S.r.l. ha comunicato ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. l'intenzione di effettuare alcune modifiche non sostanziali allo stabilimento di Orio al Serio;
- la nota prot 66533 del 14.10.2016 con cui la Provincia di Bergamo ha condiviso le valutazioni della Ditta secondo cui dalle modifiche in progetto non sono da attendersi notevoli ripercussioni negative sull'ambiente tali da comportare la necessità di Verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi del D.lgs 152/06 All. 4 alla parte seconda punto 8. f) e sono da considerarsi modifiche non sostanziali anche ai sensi delle linee guida regionali (allegato G DGR 2970/2012 – ex allegato A DGR 4972/2008). Con la medesima nota la Provincia ha avviato il procedimento per l'aggiornamento dell'autorizzazione di cui la Ditta è in possesso, in quanto si tratta comunque di modifiche che comportano l'aggiornamento dell'autorizzazione (sarà introdotto un nuovo punto di emissione in atmosfera soggetto ad autorizzazione). Ha di conseguenza richiesto alla Ditta il pagamento degli oneri istruttori;
- la e mail del 14.10.2016 con cui la Ditta ha inviato l'attestazione del pagamento degli oneri istruttori;

VISTA la scheda tecnica allegata (allegato tecnico), redatta dagli Uffici provinciali, la quale costituisce parte integrante e sostanziale del presente provvedimento, in cui si è proceduto all'aggiornamento dell'allegato tecnico in relazione alle modifiche comunicate dalla Ditta in data 13.09.2016, si è riportata anche l'informazione dell'avvenuto allaccio alla fognatura degli scarichi civili, come comunicato dalla Ditta in data 29.02.2016 e sono state inserite alcune modifiche non sostanziali non soggette ad aggiornamento dell'autorizzazione, precedentemente comunicate dalla Ditta ed assentite dalla Provincia;

RITENUTO di aggiornare ai sensi del comma 1 dell'art 29 nonies del D.Lgs. 152/2006 l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Lombardia alla Ditta Industria Chimica Panzeri s.r.l. per lo stabilimento di Orio al serio con Decreto n. 8868 del 02.08.2007, integrando il relativo Allegato Tecnico;

RITENUTA propria la competenza, ai sensi dell'art. 51 dello Statuto Provinciale approvato con deliberazione n.1 del 5 marzo 2015 della Assemblea dei Sindaci, nonché dell'art. 107 del D.Lgs. 18 agosto 2000 n. 267 all'emanazione del presente provvedimento;

DETERMINA

1. di integrare, per le ragioni illustrate in premessa, come riportato nell'allegata Scheda Tecnica, parte integrante e sostanziale del presente provvedimento, l'allegato tecnico al Decreto AIA n. 8868 del 02.08.2007;
2. di confermare integralmente, per quanto non modificato e non in contrasto con il presente atto, le disposizioni del Decreto AIA n. 8868 del 02.08.2007
3. di trasmettere il presente provvedimento alla ditta, al Comune di Orio al Serio e all'ARPA – Dipartimento di Bergamo;
4. di disporre che l'efficacia del presente provvedimento decorra dalla data di ricevimento da parte della Ditta;
5. di dare atto che, ai sensi dell'art. 3 della Legge 241/90, contro il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 (sessanta) giorni dalla data di notifica dello stesso, o ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 (centoventi) giorni dalla suddetta data di notifica.

Il Dirigente del Servizio
dr Claudio Corbelli



Ragione sociale	INDUSTRIA CHIMICA PANZERI S.r.l.
Indirizzo Sede legale e produttiva	Via Cavour n.18 - Orio al Serio (BG)
Codice e attività IPPC	4.1 m
Autorizzazione	Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Lombardia con Decreto n. 8868 del 02.08.2007
Aggiornamenti	Modifiche non sostanziali: • dedicare, nel reparto di produzione di etossilati, due miscelatori Mix 4 e Mix 5, come finitori del processo di etossilazione; • introdurre nella produzione di etossilati una nuova materia prima : il tritirillfenolo, classificata con la frase H411, che in parte sostituirà l'utilizzo della sostanza nonilfenolo, che già viene utilizzata in azienda; • nell'attività di produzione di esteri utilizzare il reattore n° 6 (attualmente utilizzato come reattore per il 70% dell'orario di lavoro) esclusivamente come reattore di esterificazione e non come miscelatore. Nell'attività di miscelazione (NON IPPC) inserire 5 nuovi miscelatori Mix 1, 2, 3 e 6 e R8; • installare un nuovo impianto di abbattimento cui saranno convogliate le nuove emissioni provenienti dai Mix 4-5, le nuove emissioni derivanti dalla messa in funzione dei miscelatori (mix 1, 2, 3, 4, 5, 6 e R8) e gli sfiati, ad oggi autorizzati senza sistema di trattamento, derivanti dai punti di emissione E5, E6, E7 e E8.

A.0 MODIFICHE al Decreto AIA n. 8868 del 02.08.2007

INDUSTRIA CHIMICA PANZERI S.r.l. con nota del 13.09.2016 (agli atti provinciali con prot 59249 del 13.09.2016) ha comunicato ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. l'intenzione di effettuare alcune modifiche non sostanziali allo stabilimento di Orio al Serio.

Si tratta di:

1. dedicare, nel reparto di produzione di etossilati, due miscelatori Mix 4 e Mix 5, come finitori del processo di etossilazione. Parte delle produzioni verrebbero trasferite dai reattori di etossilazione ai miscelatori Mix 4 e Mix 5 per le fasi di affinamento come correzione finale di pH, colore, candeggio, diluizioni e rettifiche varie ecc. La Ditta stima il risparmio di circa un'ora di tempo delle produzioni nei reattori. Inoltre i miscelatori 4 e 5 potranno essere utilizzati come stoccaggio di prodotti etossilati da introdurre in successive miscele. Questo accorgimento ridurrebbe il numero di imballi che vengono movimentati tra il reparto di etossilazione e miscelazione/esterificazione;
2. introdurre nella produzione di etossilati una nuova materia prima: il tritirillfenolo, classificata con la frase H411, che in parte sostituirà l'utilizzo della sostanza nonilfenolo, che già viene utilizzata in azienda.
3. nell'attività di produzione di esteri utilizzare il reattore n° 6 (attualmente utilizzato come reattore per il 70% dell'orario di lavoro) esclusivamente come reattore di esterificazione e non come miscelatore. La Ditta prevede che l'aumento della produttività del reparto esterificazioni sarà pari al 25%;
4. nell'attività di miscelazione (NON IPPC) inserire 5 nuovi miscelatori Mix 1, 2, 3 e 6 e R8;
5. installare un nuovo impianto di abbattimento cui saranno convogliate le nuove emissioni provenienti dai Mix 4-5, le nuove emissioni derivanti dalla messa in funzione dei miscelatori (mix 1, 2, 3, 4, 5, 6 e R8) e gli sfiati, ad oggi autorizzati senza sistema di trattamento, derivanti dai punti di emissione E5, E6, E7 e E8.

La Ditta ha inoltre comunicato che, come da notifica del 01.04.2016 ai sensi del D.Lgs 105/2015, lo stabilimento rientra nel campo di applicazione dell'Art. 13 con gli adempimenti di cui all'Art. 15 come "altro" stabilimento di "soglia superiore" a seguito della riclassificazione di talune sostanze già presenti, complessivamente in quantità superiori ai valori limite di cui alla terza colonna dell'allegato 1, parte 1a per le Categoria E1 ed E2 e loro somma pesata. La Ditta

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO
(Dott. Claudio Confalonieri)



ha dichiarato che le modifiche progettate non influiscono sulla classificazione dello stabilimento ai sensi del D. Lgs. 105/2015.

La Ditta ha descritto le modifiche e ne ha valutato gli impatti ambientali, concludendo che le modifiche in progetto non determineranno notevoli ripercussioni negative sull'ambiente tali da comportare la necessità di Verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi del D.lgs 152/06 All. 4 alla parte seconda punto 8. t).

La Ditta ha definito le modifiche non sostanziali anche ai sensi delle linee guida regionali (allegato G DGR 2970/2012 - ex allegato A DGR 4972/2008).

La Provincia di Bergamo ha condiviso tali valutazioni e con nota prot 66533 del 14.10.2016 ha avviato il procedimento per l'aggiornamento dell'autorizzazione di cui la Ditta è in possesso, in quanto si tratta comunque di modifiche che comportano l'aggiornamento dell'autorizzazione. Sarà introdotto un nuovo punto di emissione in atmosfera soggetto ad autorizzazione (E10).

La Ditta, come richiesto con nota provinciale prot 66533 del 14.10.2016 in data 14.10.2016 ha inviato attestazione del pagamento degli oneri istruttori.

Si procede pertanto all'aggiornamento dell'autorizzazione riportandovi anche alcune modifiche non sostanziali non soggette ad aggiornamento, precedentemente comunicate dalla Ditta ed assentite dalla Provincia.

1. sostituzione dei bruciatori dei generatori di vapore da olio combustibile a gas metano. I generatori di vapore non hanno subito modifiche al corpo; temperature e pressioni di esercizio sono rimaste invariate.

2. maggior differenziazione dei rifiuti prodotti e stoccati in deposito temporaneo, caratterizzandone alcuni con nuovi codici CER.

Si riporta anche l'informazione dell'avvenuto allaccio alla fognatura degli scarichi civili, come comunicato dalla Ditta in data 29.02.2016.

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

Il paragrafo A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo è integrato con le seguenti informazioni

Capacità produttiva

Etossilati - ATTIVITA' IPPC 4.1 m

Attualmente l'attività di produzione di etossilati è effettuata con n. 5 impianti (R1-2-3-4-5) presenti nel reparto 6A; per un volume complessivo di 30.990 litri.

La Ditta ha proposto di inserire n. 2 miscelatori Mix 4 e Mix 5 come finitori del processo di etossilazione: parte delle produzioni verranno trasferite dai reattori di etossilazione ai miscelatori Mix 4 e Mix 5 per le fasi di affinamento come correzione finale di pH, colore, candeggio, diluizioni e rettifiche varie ecc.

La Ditta stima il risparmio di circa un'ora di tempo delle produzioni nei reattori.

La variazione della capacità produttiva degli impianti post modifica viene confrontata con quella pre-modifica, ottenendo un lieve incremento.

Produzione di progetto pre modifica ETOSSILATI

Volumi dei reattori (kg/batch)	
R1	4.670
R2	3.970
R3	7.450
R4	7.450
R5	7.450
Totale	30.990
Produzione di progetto= 30990*(24/4.5)*365	
60.327.200 Kg/anno (in AIA 60.000.000 Kg/anno)	



Produzione di progetto post modifica etossilati

Volumi dei reattori (kg/batch)			
R1	4.670		
R2	3.970		
R3	7.450		
R4	7.450		
R5	7.450		
Mix 4	finitore del processo		
Mix 5	finitore del processo		
Totale	30.990		
Max riempimento	24.792	(80% di riempimento max)	
Produzione di progetto= $24.792 * (24/3,5) * 365$		62.050.834,29	Kg/anno
	Aumento in %		3,4%

La capacità produttiva post-modifica è stata stimata dalla Ditta considerando un tempo di reazione ridotto da 4,5 ore a 3,5 ore per ogni batch di produzione, assumendo come riferimento il prodotto Gifran 2, che è quello con tempo di reazione più ridotto, attualmente prodotto e considerando il massimo riempimento dei reattori all'80%.

La Ditta ha spiegato che sui reattori di etossilazione, per aumentare la sicurezza delle produzioni, nell'anno 2008 sono stati inseriti degli interruttori di livello a galleggiante, che, in caso di sovrariempimento del reattore bloccano l'adduzione delle materie prime. Non sono interruttori di minimo livello, sono stati installati per ragioni di sicurezza, se il galleggiante interviene, le valvole di adduzione delle materie prime e principalmente dell'Ossido di etilene si chiudono in automatico, in modo che il prodotto non possa fuoriuscire dal reattore. Per la maggior parte delle produzioni il riempimento risulta inferiore all'80% del volume del reattore stesso, in quanto, i prodotti realizzati sono tensioattivi e quindi sotto agitazione inglobano aria e producono schiuma. La Ditta afferma che è "stato considerato come massimo riempimento l'80% perché è il limite fisico presente sulle apparecchiature. Sicuramente nessuna reazione supera il riempimento dell'80%, in quanto è un blocco specifico della sicurezza".

La Ditta ha inoltre spiegato che i miscelatori 4 e 5 possono essere utilizzati come stoccaggio di prodotti etossilati da introdurre in successive miscele. Questo accorgimento ridurrebbe il numero di imballi che vengono movimentati tra il reparto di etossilazione e miscelazione/esterificazione.

Esteri - ATTIVITA' IPPC 4.1m

Nell'attività di produzione di esteri la Ditta intende utilizzare il reattore n° 6 esclusivamente come reattore di esterificazione e non come miscelatore (attualmente R6 è utilizzato come reattore per il 70% dell'orario di lavoro).

La Ditta ha valutato la variazione della capacità massima produttiva dell'attività IPPC in seguito a tale modifica.

La produzione di progetto pre modifica riportata in AIA è pari a 4.380.000 Kg/anno.



Produzione di progetto post modifica: ESTERI

Volumi dei reattori	(kg/batch)		
R6	7.777	INVARIATO	
Totale	7.777	INVARIATO	
Max produzione considerata	Kg	5.000 INVARIATO	
Produzione di progetto= $5000 \cdot (24/8) \cdot 365$		5.475.000	Kg/anno
		Aumento in %	25%

La Ditta ha spiegato che i batch di produzione di fosfonati hanno una durata minima di 8 ore in quanto l'anidride fosforica deve essere introdotta molto lentamente nella massa in reazione. Mediamente viene introdotta in quantità di 25 Kg a volta e fatta reagire completamente prima di poter introdurre nuova materia prima.

L'incremento complessivo di capacità produttiva dell'attività IPPC in seguito alle modifiche di cui ai punti 1 -3 sarà pari al 4,9% calcolato come media pesata per appartenenza alla stessa classe **4.1m (etossilati + esteri)**.

Attività IPPC	kg/anno	Pre modifica	Post modifica	Incremento%
4.1m	etossilati	60.000.000	62.050.834	3,4% (mod punto 1)
4.1m	esteri	4.380.000	5.475.000	25% (mod punto 3)
4.1m totale	etossilati+esteri	64.380.000	67.525.834	4,9%

Produzione di tensioattivi - Miscelazione -attività NON IPPC

Attualmente presso lo stabilimento l'attività di produzione di miscelati (attività NON IPPC) è svolta con n. 2 impianti (R6 al 30% e R7), per una capacità complessiva autorizzata di 141.800 ton (la Ditta ha spiegato che la capacità produttiva di progetto inizialmente è stata calcolata considerando n° 5 apparecchiature, tre delle quali successivamente sono state dismesse. La dismissione è avvenuta tra la presentazione della domanda ed il rilascio del decreto autorizzativo, quindi è stata mantenuta la capacità produttiva, ma non erano indicati i miscelatori ed i relativi sfiati. Ha previsto di installare 5 nuovi miscelatori Mix 1, 2, 3,6 e di R8. Non sarà utilizzato R6.

Produzione di progetto post modifica - Produzione di tensioattivi - Miscelazione

La variazione della capacità produttiva degli impianti in questa configurazione è stata confrontata con quella autorizzata dall'attuale AIA, ottenendo un incremento del 16,68%:

- Capacità produttiva autorizzata pre-modifica: 141.800 ton
- Capacità produttiva stimata post-modifica: 165.452 ton, calcolati considerando un tempo di miscelazione pari a 165 minuti ed i volumi interi dei miscelatori (Produzione di progetto=51.940 Kg - quantità complessiva di prodotto contenibile nei miscelatori $\cdot (1.440/165) \cdot 365 = 165.452.509$ kg/anno).

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

Il paragrafo B.1 Produzioni è integrato con le seguenti informazioni

La tabella B1- CAPACITA' PRODUTTIVA è aggiornata conseguentemente ai dati di capacità produttiva riportati nel precedente paragrafo A.1.1.

Il paragrafo B.2 Materie prime è integrato con le seguenti informazioni

Nella produzione di etossilati sarà introdotta una nuova materia prima: il tritirilfenolo, classificata con la frase H411, in parte andrà a sostituire l'utilizzo della sostanza nonilfenolo, che già viene utilizzata.

La Ditta presume che ne verranno utilizzate 200 t/anno. Verrà utilizzata una quantità inferiore di nonilfenolo. Il trisililfenolo verrà stoccato in un serbatoio già esistente, dove ad oggi viene stoccato Alcol C12 C14, al quale verranno dedicati solamente 2 serbatoi, rispetto ai 3 precedenti.

I serbatoi di stoccaggio e i magazzini non subiranno alcuna modifica, le materie prime continueranno ad essere stoccate negli stessi serbatoi e magazzini, quindi si prevede che vi sarà un aumento delle movimentazioni da e per lo stabilimento.

In base alla configurazione attuale del sito produttivo non vi è la possibilità di aumento di spazio per il deposito della merce.

Il serbatoio che verrà dedicato al Trisililfenolo è il numero S16.

Il bacino di contenimento in cui è posizionato ha un volume utile pari a 130 m³, in quanto risulta essere collegato anche con altri due bacini di contenimento. In questo bacino sono contenuti 10 serbatoi verticali da 30 m³ cadauno, 4 serbatoi verticali da 12,5 m³ e 1 serbatoio orizzontale suddiviso in 2 scomparti da 12,5 m³/cad.

Le reazioni di etossilazione non generano sottoprodotti di reazione, ovvero, il quantitativo delle materie prime introdotte nelle apparecchiature di produzione, corrisponde alla quantità del prodotto finito che viene scaricato/ottenuto. Lo stesso ragionamento va applicato alla "materia prima" acqua, che viene introdotta per diluire il prodotto finito.

L'Azienda ha spiegato che l'aggiunta della materia prima trisililfenolo non ha impatto sulla componente scarichi idrici, in quanto le acque di lavaggio degli impianti che lo utilizzano, come le altre acque di lavaggio già oggi prodotte, sono interamente smaltite come rifiuto.

La Ditta ha calcolato l'incremento di materie prime utilizzate, corrispondenti all'incremento della capacità produttiva dell'attività IPPC della classe 4.1 m (etossilati + esteri).

Riassumendo:

		incremento prodotto finito (ton) (1)	contenuto % di acqua *	incremento materie prime (ton)	
	Etossilati	1.724	18	1.413,7	
	Esteri	1.095	10	985,5	
	Totale	2.819		2.399,5	
Incremento di capacità di materie prime lavorate ca. 3.000 ton					

Per quanto riguarda l'attività NON IPPC di miscelazione rispetto alla situazione autorizzata, le materie prime utilizzate risultano immutate, sia dal punto di vista qualitativo sia per gli imballi e gli stoccaggi.

Vi sarà un aumento della quantità di materie prime utilizzate annualmente per l'attività di miscelazione pari all'aumento di capacità produttiva annuo.

I serbatoi di stoccaggio e i magazzini non subiranno alcuna modifica, le materie prime continueranno ad essere stoccate negli stessi serbatoi e magazzini, quindi si prevede che vi sarà un aumento delle movimentazioni da e per lo stabilimento. In base alla configurazione attuale del sito produttivo non vi è la possibilità di aumento dello spazio per il deposito delle merci.

Traffico

La Ditta ha valutato l'impatto sul traffico (stime in eccesso in quanto la Ditta non prevede che il reale aumento produttivo sarà pari alla massima capacità produttiva potenzialmente ottenibile) considerando una media pesata sugli incrementi delle singole attività:

Attività IPPC ETOSSILATI - E' stato previsto che per materie prime e prodotti finiti ci sarà un aumento del traffico pari a 60 mezzi/anno

Attività IPPC ESTERI - E' stato previsto che per materie prime e prodotti finiti ci sarà un aumento del traffico pari a 40 mezzi/anno

Attività NON IPPC MISCELAZIONE - E' stato previsto che per materie prime e prodotti finiti ci sarà un aumento del traffico pari a 800 mezzi/anno

Inoltre vi sarà un aumento della circolazione mezzi relativi ai rifiuti, che dovrebbe essere all'incirca 30 mezzi/anno.

La Ditta ha specificato che il traffico atteso sarà inferiore. Infatti, considerando che, dato il traffico teorico di 7600 mezzi all'anno in transito per lo stabilimento (calcolati in base alle massime capacità produttive indicate), il traffico reale è pari a 2720 mezzi all'anno, pari a 10,88 camion al giorno, 35.79% del traffico teorico), la Ditta ha valutato l'incremento del traffico atteso post modifica pari a 35.79% di 930 pari a 333 camion/anno. Questo porterebbe il valore di traffico annuale a 3050 mezzi, pari a 12,21 camion/giorno. L'azienda si trova all'uscita dell'asse interurbano SP ex SS 671 A.I., strada extraurbana provinciale di tipo B, i mezzi in transito per lo stabilimento non interferiscono con recettori sensibili e non interessano il centro abitato della città di Orio al Serio.



I valori di viabilità relativi all'asse interurbano sono i seguenti: TGM (traffico giornaliero medio) Veicoli leggeri = 72.688, veicoli pesanti > metri lineari 7,5 = 2.836 per un totale di 75.524 mezzi.

Rapportando tali valori con l'aumento previsto dalla modifica si ottiene: $(+ 1.4 (=12.2-10.8) / 2.836) = + 0,5\%$.

Considerando che Via Cavour, dove ha sede l'azienda è una via a fondo chiuso, con traffico diretto a:

1. Industria Chimica Panzeri;
2. 3° Reggimento di sostegno cavalleria dell'aria "AQUILA";
3. Aeroclub A. Locatelli;
4. Parcheggio remoto aeroporto Orio al Serio.

La Ditta ritiene che l'aumento dei mezzi in circolazione non causi un aumento del rischio incidentale e di intralcio al traffico della zona.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Il sottoparagrafo Consumi Idrici è integrato con le seguenti informazioni

La Ditta ha valutato che nel complesso in seguito alle modifiche dell'attività IPPC di cui al punto 4 1.m (punti 1 e 3) il consumo delle acque per diluizione aumenterà del 3,80%.

I consumi delle acque di raffreddamento in ciclo con torre evaporativa aumenteranno dello 0,2% (si considera un aumento di 50 m³, che rispetto al totale risulta essere pari a circa lo 0,2%).

In seguito alle modifiche previste sulla attività di miscelazione:

- è previsto un incremento di consumi di acqua per la produzione pari a 1.000 m³, che rapportato a 24.400 m³ totali risulta avere un impatto di circa il 4%.
- i consumi idrici per raffreddamento aumenteranno di circa 200 m³, che rapportati al consumo totale risulta comportano un impatto di circa lo 0,1%; ritenuto trascurabile sugli scarichi idrici.

Nel complesso la diversa configurazione impiantistica prevista con l'attivazione dei macchinari Mix 4, Mix 5, Mix 6 ed R8, determina un incremento dei consumi di acqua industriale (da pozzo) per:

- diluizione dei prodotti finiti (proporzionale all'incremento produttivo per ciascuna categoria di prodotto, come da dati precedentemente riportati);
- raffreddamento dei macchinari, utilizzando il già esistente sistema di raffreddamento con torri evaporative.

L'incremento quantitativo, rispetto ai dati del 2015, è stimato nel complesso di circa il 7,5%.

L'aggiunta di un impianto di abbattimento (modifica di cui al punto 5) comporta un incremento di utilizzo dell'acqua per lo spurgo dell'impianto stimato pari a 0,2% (ca. 30 m³ /anno).

Il sottoparagrafo Produzione di energia è integrato con le seguenti informazioni

INDUSTRIA CHIMICA PANZERI S.r.l. ha comunicato di aver provveduto a sostituire i bruciatori dei generatori di vapore da olio combustibile a gas metano. I generatori di vapore non hanno subito modifiche al corpo; temperature e pressioni di esercizio sono rimaste invariate.

L'Azienda ha spiegato che la sostituzione dei bruciatori dei generatori di vapore è avvenuta nell'anno 2015 a seguito dello sopravvenuta disponibilità di approvvigionamento di gas metano da rete (nel Decreto AIA n 8688 del 02/08/2007 è riportato «Per la combustione si utilizza olio combustibile a basso tenore di zolfo. non essendo l'area servita da rete di distribuzione gas metano»). La Ditta ha considerato tale frase come una implicita richiesta di adeguamento nel caso in cui, l'area su cui si insedia l'azienda, fosse stata servita da linea di distribuzione gas metano. In analogia alla prescrizione relativa all'allacciamento alla rete fognaria, qualora questa fosse stata presente nella zona in cui è insediata l'azienda). La zona in cui la società ha sede fino all'inizio dell'anno 2015 non era servita dalla linea di distribuzione del gas metano, quindi la società per alimentare le proprie caldaie utilizzava:

- Olio combustibile per alimentazione generatori di vapore per i reparti produttivi;
- Gasolio per caldaia palazzina uffici e casa custode;
- Bombole di GPL per il laboratorio.

Per ridurre i rischi di inquinamento dell'aria, del sottosuolo e del suolo e i rischi per la sicurezza, con lo stoccaggio di bombole in pressione, l'azienda ha deciso di collegarsi alla rete di distribuzione del gas metano, nel frattempo disponibile. L'Azienda ha considerato l'intervento come modifica migliorativa, in quanto comporta un impatto minore sull'ambiente: sono ridotti i flussi di massa degli inquinanti emessi in atmosfera; è stato ridotto il pericolo di inquinamento del sottosuolo a seguito della bonifica ed inertizzazione dei due serbatoi interrati utilizzati per lo stoccaggio di olio combustibile e gasolio; è stato eliminato il pericolo di inquinamento del suolo derivante dalle azioni di travaso dell'olio combustibile e del gasolio da autocisterne per il trasporto, nei serbatoi interrati in cui si stoccavano i prodotti per la combustione.



La dismissione dei serbatoi interrati (serbatoio di stoccaggio olio combustibile, 30 m³, utilizzato per i generatori di vapore, serbatoio di stoccaggio gasolio, 15 m³, utilizzato per le caldaie di riscaldamento uffici e casa custode) è stata comunicata agli Enti.

Le modifiche sono state comunicate ai Vigili del Fuoco con l'inoltro della SCIA corrispondente avendo preventivamente ottenuto l'approvazione del progetto.

La potenzialità complessiva dei due generatori di vapore è ora pari a 3837 KW (1744 + 2093 kW). Prima delle modifiche era pari a 3938 kW (2193 + 1745 kW).

Dai dati delle analisi effettuate per i camini E1 e E9, risulta che i limiti stabiliti dalla dgr 3934/2012 vengono rispettati (limiti per impianti di potenzialità complessiva superiore a 3 MWt: NOX 150 mg/Nmc; CO 100 mg/Nmc riferiti al 3% di ossigeno. Le emissioni derivanti dai generatori di vapore ad oggi alimentati a gas metano sono sempre convogliate ai punti di emissione E1 ed E9 (ognuno dei quali con diametro interno 50 cm ed altezza pari a 8 m, che risulta conforme a quanto richiesto dalla medesima dgr).

La Ditta ha allegato un'analisi previsionale di impatto acustico che riporta in conclusione che la sostituzione dei due bruciatori alimentati a BTZ con nuovi bruciatori alimentati a metano risulta irrilevante dal punto di vista dell'impatto acustico.

Le nuove caldaie ad utilizzo civile sono:

Caldaie		Potenzialità a focolare (kW)	
		Costruttore	
Caldaie	Palazzina Uffici	ROYAL	94,1
	Casa custode	BERETTA	26
	Laboratorio	VAILANT	28

Il sottoparagrafo Consumi energetici è integrato con le seguenti informazioni

La Ditta ha valutato che nel complesso in seguito alle modifiche dell'attività IPPC di cui al punto 4 l.m (punti 1 e 3) i consumi di metano aumenteranno del 4,2%, (punto 1 incremento pari all'1,7%, , punto 3 incremento pari al 2,5%.

In seguito alle modifiche dell'attività NON IPPC (punto 4) è previsto un aumento del consumo di metano pari a circa il 2,5%.

La Ditta ha valutato che nel complesso in seguito alle modifiche dell'attività IPPC di cui al punto 4 l.m (punti 1 e 3) non si avranno variazioni significative per i consumi energetici, in quanto non varia il numero di impianti utilizzati e le ore di lavoro. In seguito alle modifiche dell'attività NON IPPC (punto 4) è previsto un incremento di consumo di energia elettrica pari a 1.500 Kw/h, che rapportato ad un consumo totale dell'azienda di 2.400.000 Kw/h risulta avere un impatto inferiore all'1% (0,6%).

L'aggiunta di un impianto di abbattimento (modifica di cui al punto 5) comporta un incremento nei consumi energetici stimati nell'ordine di grandezza < 0,5% (corrispondenti a ca. 7,8 MWh).

Il paragrafo B.4 Cicli produttivi è integrato con le seguenti informazioni

ETOSSILAZIONE

Nel reparto di produzione di etossilati, due nuovi miscelatori (Mix 4 e Mix 5) saranno dedicati alla fase di finitura del processo di etossilazione.

Caratteristiche di Mix 4 e Mix 5: Pressione di progetto corpo 1 bar, Pressione di progetto semitubo esterno 2 bar, Temperatura di progetto corpo 0/+122°C, Temperatura di progetto semitubo 0/+134°C, Volume corpo 14.500 l, Volume semitubo 143 l, Temperatura massima di utilizzo 70°C.

La modifica riguarda i prodotti che dovranno poi essere infustati e non trasferiti in serbatoi o autobotti. I prodotti da trattare saranno caricati dalla linea derivante dal reparto di etossilazione. Eventuali correttivi di pH, colore, ecc, verranno caricati dal boccaporto, se in piccole quantità, o dalla valvola di fondo, tramite pompa, se in quantità più importanti.

L'acqua per la diluizione dei prodotti verrà introdotta tramite linea con specifico contatore digitale.

Il riscaldamento avverrà tramite passaggio di vapore nel semitubo esterno, il raffreddamento avverrà tramite passaggio di acqua (del sistema di raffreddamento) nel semitubo esterno.

Nella produzione di etossilati sarà introdotta una nuova materia prima: il trisilfenolo, classificata con la frase H411, che in parte sostituirà l'utilizzo della sostanza nonilfenolo, che già viene utilizzata in azienda.



ESTERIFICAZIONE

Nell'attività di produzione di esteri il reattore n° 6 (attualmente utilizzato come reattore per il 70% dell'orario di lavoro) sarà utilizzato esclusivamente come reattore di esterificazione e non come miscelatore.

MISCELAZIONE

Attualmente presso lo stabilimento l'attività di produzione di miscelati (attività NON IPPC) è svolta con n. 2 impianti (R6 al 30% e R7). La Ditta ha previsto l'installazione dei miscelatori Mix 1, 2, 3, 6 e di R8. Non sarà più utilizzato R6.

Volumi dei reattori/miscelatori (kg)	
Mix 1	8.960
Mix 2	5.500
Mix 3	2.450
Mix 6	3.730
R7	12.000
R8	19.300

C. QUADRO AMBIENTALE

Il paragrafo C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento è integrato con le seguenti informazioni

La Ditta ha previsto l'installazione di un nuovo impianto per il convogliamento e l'abbattimento delle emissioni derivanti da:

- pompa del vuoto P4 (M36) (già punto di emissione E6 in atmosfera)
- R6 (M32) (già punto di emissione E7 in atmosfera)
- R7 (M33) (già punto di emissione E8 in atmosfera)
- Mix 1 (M26)
- Mix 2 (M27)
- Mix 3 (M28)
- Mix 4 (M29)
- Mix 5 (M30)
- Mix 6 (M31)
- R8 (M34)
- Pompa del vuoto P2 (M35) (già punto di emissione E5 in atmosfera).

La progettazione del sistema di captazione ed abbattimento delle emissioni è stata seguita da un professionista incaricato.

La progettazione è stata effettuata considerando la seguente situazione, ritenuta conservativa, di contemporaneità delle lavorazioni:

- sfiato con portata di 5 Nmc/h complessivi provenienti dai 4 miscelatori Mix 1-3-4-5 con gas a T 60°C saturi del prodotto "più conservativo" (dodecanolo) per 8 ore giornaliere;
- sfiato con portata di 45 Nmc/h complessivi provenienti dai miscelatori Mix 2 e 6 e dal reattore R8 con le condizioni di cui sopra (dodecanolo) per un tempo massimo di 30 minuti;
- sfiato con portata di 15 Nmc/h proveniente dal reattore R7 con gas a T 60°C saturi del prodotto "più conservativo" (alcol cetilistearilico) per un tempo massimo di 10 minuti;
- caricamento di P2O5 nel reattore R6 sotto aspirazione con portata di 500 Nmc/h (pompa da vuoto P4 con contemporaneo funzionamento del booster) con tracce (1.5 mg/Nmc) di acido fosforico a T 30°C (raffreddamento gas nel condensatore) per un'ora;

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO
(Dott. Claudio Confalonieri)



- aspirazione da uno dei miscelatori in occasione delle aperture del boccaporto per carico delle materie prime tramite pompa da vuoto P4 con portata di 500 Nmc/h (con contemporaneo funzionamento del booster) e temperatura max 40°C, gas saturi del prodotto "più conservativo" (dodecanolo) per 2 ore;
 - aspirazione da uno dei reattori nel reparto 6 A per carico delle materie prime tramite pompa da vuoto P2 con portata di 250 Nmc/h e temperatura max 40°C, gas saturi del prodotto "più conservativo" (dodecanolo) per 2 ore.
- La portata complessiva oraria di progetto per l'impianto di trattamento è stata assunta pari a 815 Nmc/h. Tenuto conto della variabilità e del fattore di contemporaneità delle operazioni del mix produttivo la Ditta ha previsto di realizzare un impianto così costituito:

- primo stadio di carboni attivi in grado di assorbire i vapori organici di saturazione dei gas aspirati che comunque sono previsti in concentrazioni limitate, considerato che i prodotti lavorati sono tutti altobollenti (temperatura di ebollizione più bassa= 249°C);
- secondo stadio in serie costituito da scrubber ad umido (acqua e soda) in grado di abbattere le tracce dei prodotti acidi.

Entrambi gli impianti avranno caratteristiche conformi a quanto riportato nella dgr 3552/2012. Sono stati dimensionati per una portata di progetto pari a 2.400 Nmc/h, in previsione di futuri ampliamenti. La Ditta ha richiesto ad ogni modo una portata di esercizio pari a 815 Nmc/h.

Vi sarà quindi una nuova emissione in atmosfera (E10 - H circa 10 m). Saranno dismessi i punti di emissione E5, E6, E7 e E8.

Nelle tabelle seguenti sono riassunte le caratteristiche dei due impianti di abbattimento.

Abbattitore a carboni attivi con rigenerazione esterna (AC.RE.01)	
Temperatura esercizio	Ambiente, max 35°C
Portata massima di progetto	815 m³/h
Pressione di esercizio	atmosferica
Concentrazione vapori Acido fosforico derivante dalla reazione della P2O5 con acqua (< 2 mg/mc) COT (Dodecanolo, Alcoli etossilati, ammine etossilate ecc...) Ingresso Uscita	Max 69,42 g/h < 50 mg/Nm³
Tipo di carbone	Pellets con diametro 4 mm
Superficie specifica	≥ 1.000 m²/g
Velocità di attraversamento	≤ 0,4 m/s
Tempo di contatto	≥ 1 s
Diametro letto carbone	2,0 m
Altezza letto carbone	1,0 m
Volume carbone	3 m³ (~1.500 Kg)
Perdita di carico	30 mbar
Capacità operativa del carbone	Attesa 13%
Sistemi di controllo	contaore non azzerabile registro interventi di rigenerazione carboni attivi in esterno
Manutenzione	controllo dei sistemi e della frequenza di riattivazione del carbone, almeno secondo quanto indicato dal costruttore

Abbattitore ad umido (AU.ST.O2)	
Temperatura esercizio	Ambiente, max 35 °C
Portata massima di progetto	815 m³/h
Pressione di esercizio	atmosferica
Concentrazione vapori Ingresso Uscita	Max 500 mg/Nm³ < 1 mg/Nm³
Tipo di riempimento	Pall ring 2" alla rinfusa

Abbattitore ad umido (AU.ST.O2)	
Tempo di contatto gas	> 2 secondi
Diametro colonna	Ca 0,85 m
Altezza riempimento	4,0 m
Perdita di carico	20 mbar
Liquido di assorbimento	Acqua
Volume serbatoio di accumulo liquido assorbimento	2.000 l
Portata liquido di assorbimento	>1 m3 / 1.000 m3 effluente gassoso
Tipo nebulizzatori	Spruzzatori nebulizzatori da 10 micron con raggio di copertura minimo sovrapposto del 30% o distributori a stramazzo
Sistemi di controllo	contaore non azzerabile indicatore e interruttore di minimo livello
Ulteriori apparati	Separatori di gocce
Caratteristiche aggiuntive	Vasca di stoccaggio del fluido abbattente Materiale costruttivo idoneo alla corrosione ed alla temperatura. Dosaggio automatico dei reagenti. Reintegro automatico della soluzione fresca abbattente.
Manutenzione	Eventuale asportazione delle morchie dalla soluzione abbattente e pulizia.

La Ditta ha effettuato una stima della variazione del flusso di massa complessivo delle emissioni in atmosfera.

Per E5, E6 , E7 e E8 in AIA attualmente non sono riportati limiti emissivi.

La Ditta ha considerato per E5, E6 e E8 che contengono COV, il limite di COV in 100 g/ora per ogni emissione.

Ha spiegato che

- I COV emessi non appartengono alle classi I, II e III "Sostanze ritenute cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (tabella A1)" dell' Allegato I alla Parte quinta D.Lgs 152/06;
- considerando quanto richiesto dalla DGR 30 dicembre 2008 – n. 8/8831 p.to 1.1.1. "Per emissioni derivanti da sfati di processo o comunque caratterizzati da basse portate e alte concentrazioni, il limite a cui sono soggette è di 100 g/h".

Per E7, che contiene acido fosforico, sulla base delle concentrazioni misurate la Ditta ha indicato un flusso di massa pari a 0,029 g/h.

		Flusso di massa reale Ingresso impianto [g/h] *	Flusso di massa reale Uscita impianto [g/h] **	Flusso di massa richiesto per autorizzazione [g/h]	Concentrazione media specie inquinanti mg/Nm ³
E10	COV (dodecanolo, alcol cetilstearilico, ...)	68,67	3,425	40,75	50
	Acido fosforico	0,75	0,00225	0,029	0.036

- (*) dati di progetto dell'impianto;
- (**) dati calcolati con 95% di abbattimento dei COV e 99,7% degli acidi

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO
(Dott. Claudio Confalonieri)



La tabella C1- Emissioni in atmosfera che elenca le emissioni in atmosfera canalizzate presenti in stabilimento in seguito alle modifiche autorizzate con il presente atto ed in seguito alle modifiche già effettuate dalla Ditta sulle caldaie è sostituita dalla seguente

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP. AL CAMINO (°C)	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)	PORTATA MEDIA FUMI (m³/h)	PORTATA MASSIMA FUMI (m³/h)	INQUINANTI*
		Segna	Descrizione							
1	E1	M11	Caldaia a metano	4 ore/g 260 gg/anno	170	8	0,50 diametro	1.300	nd	CO NOx
1	E2	M1/2/3 M4/5/8 M9/10	Impianto di abbattimento	2,5ore/g 260 gg/anno	30	8,5	0,0177		600	Ammoniaca (NH ₃) Ossido di etilene
2.2	E3	M17/18 M19/20	Impianto aspirazione polveri scagliettatura 9A	10ore/g 260gg/anno	Amb.	3	0,031		1600	Polveri inerti
2.3	E4	M21/22 M23	Impianto produzione solfato stannoso	24ore/g 365 gg/anno	Amb	8	0,023	620	2800	Idrogeno SO ₄ ²⁻
1	E9	M25	Caldaia a metano	4 ore/g 260 gg/anno	170	8	0,50 diametro	2.200		CO NOx
1, 2, 3	E10	M26/27/28 M29/30/31 M32/33/34 M35/36	Miscelazione/esterificatori/etossilatori Mix 1, 2, 3, 4, 5, 6, R6, R7 e R8 Sfili pompe del vuoto P2 e P4	6 ore/g - 260 gg/anno	amb	10	0,25 diametro	815		COV Acido fosforico

Tabella C1- Emissioni in atmosfera



Il paragrafo C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento è integrato con le seguenti informazioni

In relazione agli scarichi civili, si riporta anche l'informazione dell'avvenuto allaccio alla fognatura degli scarichi civili, come comunicato dalla Ditta in data 29.02.2016.

Sono quindi stati aboliti i punti di scarico Sc1, Sc2, Sc3 e Sc4 di acque reflue domestiche su suolo/strati superficiali del sottosuolo attraverso pozzi perdenti.

La Ditta ha valutato gli impatti sugli scarichi idrici conseguenti all'attivazione delle modifiche autorizzate con il presente atto:

- lo scarico del troppo pieno del circuito delle torri evaporative per l'incremento di consumo di acqua di raffreddamento (con percentuali stimate < 0.5%), può essere considerato trascurabile. Non sono previste modifiche al sistema di accumulo e di scarico delle acque già esistente;
- l'aggiunta della materia prima trisililfenolo non ha impatto sulla componente scarichi idrici, in quanto le acque di lavaggio degli impianti che lo utilizzano, come le altre acque di lavaggio già oggi prodotte, sono interamente smaltite come rifiuto;
- l'area ove sarà posto l'impianto di abbattimento risulta già impermeabilizzata senza quindi modifiche nel layout degli scarichi delle acque.

Il paragrafo C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento è integrato con le seguenti informazioni

La Ditta ha evidenziato che le nuove apparecchiature che saranno installate (Mix1, Mix2, Mix3, Mix4, Mix 5, Mix 6 e R8) all'interno dei reparti in seguito alla realizzazione delle modifiche autorizzate con il presente atto non influiranno sull'impatto acustico del sito produttivo (applicando la formula $L_p(f) = L_w(f) + D(f) - A(f)$ ricavata dalla norma ISO 9613-2 §6) in quanto:

- la pressione sonora misurata all'interno dei reparti dove verranno inseriti i miscelatori risulta essere mediamente pari a 78dB(A), come da analisi effettuata in data 11.04.2016 dalla società PIECO.
- la massima potenza sonora di un motore preso a campione, di potenzialità superiore a quelli che verranno installati risulta essere pari a 69dB (A).

L'unica sorgente sonora aggiuntiva, con un potenziale impatto sull'esterno sarà costituita dall'impianto di abbattimento in progetto.

E' stata trasmessa una previsione di impatto acustico. Il tecnico competente non ha rilevato criticità.

Il paragrafo C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento è integrato con le seguenti informazioni

La Ditta ha valutato il possibile aumento di rischio di sversamenti su suolo in seguito alle modifiche autorizzate con il presente atto, non rilevando criticità. Le apparecchiature di nuova installazione saranno installate all'interno dei reparti produttivi coperti, con canaline di raccolta degli effluenti a pavimento, che inviano i liquidi in serbatoi di stoccaggio dedicati. I serbatoi di stoccaggio e i magazzini non subiranno alcuna modifica.

L'area ove sarà posto l'impianto di abbattimento delle emissioni risulta già impermeabilizzata.

C.5 Produzione Rifiuti**Il paragrafo C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art.183 comma 1 lettera m - D.Lgs.152/06) è rinominato in C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art.183 comma 1 lettera bb - D.Lgs.152/06) ed è integrato con le seguenti informazioni**

INDUSTRIA CHIMICA PANZERI S.r.l. con nota del 15.03.2016 (agli atti provinciali con prot 18113 del 15.03.2016) ha comunicato di aver provveduto a differenziare maggiormente i rifiuti prodotti e stoccati in deposito temporaneo, caratterizzandone alcuni con nuovi codici CER.

- 07.06.08 - Sono rifiuti che derivano dalle attività di prelievo campioni, prodotti non conformi e non riutilizzabili in altri processi produttivi, prodotti derivanti da sversamenti nei bacini di contenimento e/o nei reparti produttivi che poi vengono raccolti. Vengono generalmente stoccati in imballi misti (fusti plastica, ferro e cisternette) e stoccati presso i magazzini dell'azienda.

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO
(Dott. Claudio Cominetti)



- 08.03.18 - Toner esausti delle stampanti. Prima questi rifiuti non venivano differenziati e venivano smaltiti insieme agli imballaggi in materiale misto, considerando le piccole quantità prodotte, essendo aumentate le postazioni che utilizzano apparecchiature per la stampa, si è deciso di procedere alla raccolta di questi rifiuti.
- 13.02.05 - Solo negli ultimi anni l'azienda ha un servizio di manutenzione interno, che effettua anche interventi manutentivi sulle apparecchiature contenenti oli lubrificanti. In precedenza tutte le attività manutentive erano esternalizzate, e gli oli generati venivano prelevati e smaltiti dai manutentori stessi. In alcuni casi, per esempio manutenzione compressori, carrelli elevatori ecc., la procedura risulta identica, quindi gli oli esausti vengono prelevati dalle società addette alla manutenzione.
- 15.01.01 - Carta e cartone. Precedentemente questi rifiuti non venivano differenziati e venivano gestiti come imballaggi in materiali misti. Per ottimizzare la differenziazione dei rifiuti, l'azienda ha provveduto all'acquisto di un terzo cassone dedicato alla raccolta del materiale sopradescritto, che viene smaltito e recuperato separatamente.
- 15.01.02 - Plastica. Precedentemente questi rifiuti non venivano differenziati e venivano gestiti come imballaggi in materiali misti. Per ottimizzare la differenziazione dei rifiuti, l'azienda ha provveduto all'acquisto di un secondo cassone dedicato alla raccolta del materiale sopradescritto, che viene smaltito e recuperato separatamente.
- 17.04.05 - Materiali ferrosi. Questo materiale deriva da smantellamenti di apparecchiature, linee ecc., rifiuti occasionali.
- 17.05.04 - Terre e rocce da scavo. Questo rifiuto deriva da attività di scavo e cantiere; si tratta quindi di rifiuti occasionali.

In seguito alle modifiche autorizzate con il presente atto sono stati valutati i possibili incrementi e variazioni dei rifiuti prodotti dall'attività (e stoccati in regime di deposito temporaneo), come di seguito descritto:

Codice CER 07.01.01* Acqua di lavaggio e acque madri. Per l'attività IPPC la produzione potrà aumentare di 90.000Kg; per attività NON IPPC la produzione potrà aumentare di 300.000Kg; per lo scrubber si prevede la produzione di 1l/g di refluo liquido, considerando i 260 giorni lavorativi, la produzione dovrebbe essere pari a 260l/anno;

CODICE CER 07.06.01* Acque di lavaggio attrezzature di laboratorio. Per l'attività IPPC la produzione potrà aumentare di 5.000Kg. Per l'attività NON IPPC la produzione potrà aumentare di 18.000Kg.

CODICE CER 15.01.01 Carta e cartone. Per l'attività IPPC la produzione potrà aumentare di 600Kg. Per l'attività NON IPPC la produzione potrà aumentare di 2.000Kg.

CODICE CER 15.01.02 Imballaggi in plastica. Per attività IPPC la produzione potrà aumentare di 800Kg. Per l'attività NON IPPC la produzione potrà aumentare di 2.900Kg.

CODICE CER 15.01.06 Imballaggi in materiali misti. Per l'attività IPPC la produzione potrà aumentare di 4.200Kg. Per l'attività NON IPPC la produzione potrà aumentare di 15.000Kg.

CODICE CER 15.01.10* Imballaggi in materiali misti. Per l'attività IPPC la produzione potrà aumentare di 1800Kg. Per attività NON IPPC la produzione potrà aumentare di 5800Kg.

La formazione della platea per l'impianto di abbattimento comporta l'escavazione di un volume di terre e rocce da scavo inferiore a 6.000 mc. Verranno gestite come rifiuto con codice CER 17.05.04, con caratterizzazione del rifiuto prima del conferimento agli impianti di trattamento.

Il nuovo impianto di abbattimento inoltre genererà un nuovo rifiuto, i carboni attivi esausti, che saranno inviati alla rigenerazione, per il loro successivo recupero. Dal progetto redatto dalla società SIN si prevede che verranno esauriti all'incirca 3 kg/g di carbone, quindi, considerando i 260 giorni lavorativi, si presume verranno inviati a rigenerazione circa 780 kg/anno di carboni.

E' stato stimato che i rifiuti liquidi generati aumenteranno all'incirca di una percentuale pari all'aumento della capacità produttiva.

I rifiuti liquidi generati dai reattori verranno stoccati nei serbatoi dedicati alla loro raccolta, e verranno smaltiti insieme ai rifiuti liquidi raccolti anche dagli altri impianti.

I rifiuti di imballaggio e correlati alle produzioni verranno stoccati sempre nelle zone a loro già dedicate, non vi sarà aumento di serbatoi e/o zone dedicate allo stoccaggio, ma in relazione all'aumento di rifiuti prodotti vi sarà un aumento della frequenza di smaltimento.

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO
(Dott. Claudio Conzalonieri)



E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 Aria

Al paragrafo E.1.1 Valori limite di emissione la tabella E1 Emissioni in atmosfera in seguito alle modifiche autorizzate con il presente atto ed in seguito alle modifiche già effettuate dalla Ditta sulle caldaie è sostituita dalla seguente

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
	Sigla	Descrizione				
E1	M11	Impianto termico Hoval THD3 3000	Ca 1.300	4 h/g 260 gg/anno	CO	100 ⁽¹⁾
					NOx	150 ⁽¹⁾
E2	M1 – M2 – M3 – M4 – M5 – M8 – M9 – M10	Sfiati reattori e serbatoi di stoccaggio ossido di etilene	600	2,5 h/g 260 gg/anno	Ossido di etilene	5
					Ammine come NH ₃	20
E3	M17 – M18 – M19 – M20	Impianto aspirazione polveri	1600	12 h/g 260 gg/anno	PTS	10
E4	M21 M22 M23	Impianto produzione solfato stannoso	1200	24 h/g 365 gg/anno	H ₂ SO ₄	2
E9	M25	Impianto termico Hoval THD3 2500	3900	3 h/g 260 gg/anno	CO	100 ⁽¹⁾
					NOx	150 ⁽¹⁾
E10	M26 – M27 – M28 – M29 – M30 – M31 – M32 – M33 – M34 – M35 – M36	Miscelazione/esterificatori/etossilatori Mix 1, 2, 3, 4, 5, 6, R6, R7 e R8. Sfiati pompe del vuoto P2 e P4.	815 media	6 ore/g – 260 gg/anno	COV	50 g/h
					Acido fosforico	0.03 g/h

⁽¹⁾ riferiti a gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale del 3% in O₂ nell'effluente gassoso

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

Al paragrafo E.1.4 Prescrizioni generali sono aggiunte le seguenti prescrizioni

- XIII) Gli Impianti termici civili con potenzialità termica nominale inferiore a 3 MW (nuove caldaie palazzina uffici, casa custode e laboratorio) devono rispettare quanto previsto dal titolo secondo della parte quinta del D.Lgs.152/2006.
- XIV) La ditta dovrà comunicare la data di installazione delle nuove apparecchiature autorizzate con il presente atto. L'installazione dovrà essere precedente o contestuale alla messa in esercizio della nuova emissione E10 nella configurazione autorizzata con il presente atto.
- XV) Per la messa in esercizio e la messa a regime della nuova emissione E10 nella configurazione autorizzata con il presente atto la Ditta dovrà attenersi a quanto prescritto ai punti da VI a X del presente paragrafo.
- XVI) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguite successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio (paragrafo F.3.3 come modificato dal presente atto).

- XVII) I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI 16911
- XVIII) **Contestualmente alla relazione finale di messa a regime dell'impianto di abbattimento con emissione E10 la Ditta dovrà trasmettere un'integrazione del Piano di monitoraggio e controllo integrando con i controlli previsti su tale impianto e sulle nuove apparecchiature la cui installazione è autorizzata con il presente atto le tabelle F10 e F11 del paragrafo F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici dell'allegato tecnico all'Autorizzazione integrata Ambientale vigente.**

E.3 Rumore

Al paragrafo E.3.4 Prescrizioni generali è aggiunta la seguente prescrizione

- II) Entro tre mesi dalla messa a regime dell'impianto di trattamento delle emissioni autorizzato con il presente atto (E10) la Ditta dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici in punti concordati con ARPA e trasmetterne i risultati non appena disponibili a Provincia, al Comune di Orio al Serio e ad ARPA. Qualora si riscontrassero apprezzabili variazioni rispetto alla situazione precedente alla modifica, dovranno essere messi in atto interventi di mitigazione acustica. Fini della redazione della valutazione di impatto acustico si consiglia di far riferimento, per quanto possibile, alla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002. L'eventuale piano di risanamento acustico dovrà essere redatto in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. 6906/01. In caso di necessità di interventi di riduzione del rumore dovrà essere anche elaborato e trasmesso un elenco di misure gestionali da adottare nel transitorio, per ridurre il più possibile il rumore verso l'esterno.

Nel paragrafo E.5 Rifiuti la prescrizione X è sostituita dalla seguente

- X) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D. Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.29 nonies del D.Lgs.152/2006 s.m.i.

Al paragrafo E.6 Ulteriori prescrizioni sono aggiunte le seguenti prescrizioni

- VIII) Ogni riferimento al D.Lgs.59/2005 è da intendersi ricondotto al Titolo III-bis della parte seconda del D.Lgs.152/2006 s.m.i.. I riferimenti al D.Lgs. 152/2006 s.m.i. sono da intendersi aggiornati con le modifiche apportate a tale decreto dal Dlgs 128/2010, dal 205/2010 (parte quinta- emissioni in atmosfera e parte quarta – gestione dei rifiuti) e dal D.Lgs.46/2014 (parte seconda).
- IX) La Ditta dovrà trasmettere la **verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., prevista dal decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare prot. 0000272 del 13 novembre 2014, in attuazione dell'art. 29-sexies del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e successive modifiche ed integrazioni (come da comunicato in G.U. del 7.01.2015) tenendo conto delle indicazioni regionali di cui alla dgr 5065/2016 entro 3 mesi dal ricevimento di copia del presente atto.**

L'eventuale Relazione di Riferimento dovrà essere trasmessa:

- entro 9 mesi dalla trasmissione della verifica preliminare dalla quale emerga la necessità di presentare la relazione di riferimento;
- entro il termine di 9 mesi, dalla comunicazione del diverso e motivato avviso dell'autorità competente in esito all'esame della verifica preliminare effettuato nell'ambito dell'attività di controllo di ARPA, ove la verifica presentata dal Gestore concludesse con la NON necessità di presentare la relazione di riferimento.

Sulla base degli esiti della verifica verrà definito il Piano dei controlli per le acque sotterranee e per il suolo e, ove necessario, la Ditta dovrà versare le garanzie finanziarie previste del comma 9 septies dell'art. 29-sexies del D.Lgs.152/2006 s.m.i. quando ne saranno definiti i criteri.



F. PIANO DI MONITORAGGIO**F.3.3 Aria**

La tabella F6 in seguito alle modifiche autorizzate con il presente atto ed in seguito alle modifiche già effettuate dalla Ditta sulle caldaie è sostituita dalla seguente

Parametro	E1	E2	E3	E4	E9	E10	Modalità di controllo	Metodi (*)
							Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)	X				X		Annuale	prEN 15058
Ossidi di azoto (NO _x)	X				X		Annuale	pr EN 14792
Ossidi di zolfo (SO _x)							Semestrale	pr EN 14792
PTS			X				Semestrale	UNI EN 13284-1 UNI EN 13284-2
Ossido di etilene		X					Semestrale	
Ammine (come NH ₃)		X					Semestrale	
H ₂ SO ₄				X			Semestrale	
COV						X	Semestrale	
Acido fosforico						X	Semestrale	

Tab. F6- Inquinanti monitorati

(*) Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, il metodo prescelto deve rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.

F.3.4 Acqua

Essendo stati aboliti i punti di scarico Sc1, Sc2, Sc3 e Sc4 di acque reflue domestiche su suolo/strati superficiali del sottosuolo attraverso pozzi perdenti non ne è più previsto il controllo.

Specialista Tecnico

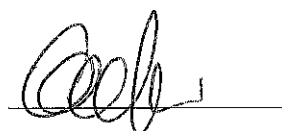
dott. Laura Lupi

Funzionario tecnico

dott. Ing. Andrea Castelli -

Dirigente del Servizio

Dott. Claudio Confalonieri






CERTIFICATO DI PUBBLICAZIONE

La suesesa determinazione è stata pubblicata all'Albo Pretorio dal _____
per 15 giorni consecutivi.

Bergamo, lì _____

IL SEGRETARIO GENERALE
Dr. Antonio Sebastiano Purcaro

Copia conforme all'originale per uso amministrativo

Composta di n. _____ pagine

Bergamo, lì _____



Provincia di Bergamo

SCHEDA SINTETICA ART. 23 D.LGS. 33/2013

Tipologia del provvedimento	Determinazione Dirigenziale 2214/2016
Oggetto del provvedimento	Modifica del Decreto AIA regionale n. 8868 del 02.08.2007: AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A INDUSTRIA CHIMICA PANZERI S.R.L. CON SEDE LEGALE A ORIO AL SERIO (BG) IN VIA CAVOUR, 18. PER L'IMPIANTO A ORIO AL SERIO (BG) IN VIA CAVOUR, 18.
Importo spesa prevista	
Modalità di scelta del contraente	
Estremi relativi ai principali documenti contenuti nel fascicolo relativo al procedimento	Nota del 13.09.2016 (agli atti provinciali con prot 59249 del 13.09.2016) con cui INDUSTRIA CHIMICA PANZERI S.r.l. ha comunicato ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. l'intenzione di effettuare alcune modifiche non sostanziali allo stabilimento di Orio al Serio.

Responsabile del Procedimento

dr Laura Lupi

tel. 035 387550

e-mail:laura.lupi@provincia.bergamo.it

Dirigente del Settore

dr Claudio Confalonieri

tel. 035 387539

e-mail:claudio.confalonieri @provincia.bergamo.it