



CITTA' METROPOLITANA DI BOLOGNA

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹ – L.R. n° 21/04 – Ditta Rimondi Paolo S.r.l. – quattordicesima modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale concessa con P.G. n° 368628 del 07/11/2007, per l'impianto IPPC di stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi (di cui al punto 5.1 dell'allegato VIII, parte II, del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.), situato in Comune di Bologna in Via Agucchi n° 84.

IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ OPERATIVA PROCEDIMENTI AUTORIZZATIVI

Premesso che alla ditta Rimondi Paolo s.r.l., con sede legale in Comune di Bologna in Via Agucchi n° 84, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale² per l'esercizio dell'impianto di stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi situato nella medesima sede;

Vista la comunicazione³ della ditta del 09/04/2015 presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aiaripa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁴ con cui si richiede modifica non sostanziali dell'atto autorizzativo vigente, riguardante l'installazione di una centrifuga verticale, a valle del tricanter, per ottimizzare la separazione della frazione oleosa delle emulsioni oleose al fine di avviare al recupero (rigenerazione o recupero energetico) una frazione maggiore di rifiuti.

L'installazione di tale centrifuga comporterà l'introduzione di una nuova sorgente sonora (identificata come S6) che è stata oggetto di valutazione da parte di tecnico competente in acustica.

La capacità operativa annua massima (8.800 t/anno per l'operazione R12 di separazione delle emulsioni oleose) dell'impianto di separazione nel suo complesso (tricanter e centrifuga verticale) resta pari a quanto già autorizzato con la 10° modifica dell'A.I.A.⁵, come precisato dalla ditta nelle integrazioni volontarie trasmesse in data 21/05/2015⁶.

Nella documentazione presentata, il Gestore richiede anche di installare un ulteriore scambiatore alimentato a vapore attraverso cui passerà unicamente la frazione oleosa in uscita dal tricanter prima di essere avviata alla centrifuga verticale. Lo scambiatore viene aggiunto ai tre già presenti aventi quale fluido motore il vapore prodotto dalla centrale termica di 680 kW.

Considerato che le modifiche in progetto non comportano alcuna variazione degli impatti ambientali associati all'assetto impiantistico autorizzato e non emergono elementi di criticità acustica imputabili all'inserimento della nuova sorgente;

¹ come modificato e integrato dal D.Lgs. 128/2010 che ha abrogato il D.Lgs. 59/05;

² atto dirigenziale P.G. n° 368628 del 07/11/2007, successivamente modificato con atti: P.G. n° 21594 del 28/01/2008; P.G. n° 121412 del 01/04/2009; P.G. n° 35018 del 02/03/2010; P.G. n° 159475 del 30/09/2010; P.G. n° 3406 del 13/01/2011, P.G. n° 57490 del 04/04/2011; P.G. n° 120070 del 13/07/2011; P.G. n° 195268 del 22/12/2011; P.G. n° 125667 del 07/08/2012; P.G. n° 72849 del 16/05/2013; P.G. n° 122473 del 27/08/2013; P.G. n° 13585 del 31/01/2014 e P.G. n° 170337 del 01/12/2014.

³ assunta agli atti con P.G. n° 46813 del 09/04/2015 – P.E.C.

⁴ Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012

⁵ atto al P.G. n° 72849 del 16/05/2013

⁶ assunte agli atti con P.G. n°68046 del 21/05/2015 – P.E.C.

Firma manoscritta con due numeri 1.

Visto il Rapporto Istruttorio trasmesso dalla Servizio Territoriale – U.O. AIA IPPC di Arpa⁷ nel quale, facendo seguito alla richiesta⁸ di parere inoltrata dalla Città Metropolitana di Bologna⁹, si esprime parere in merito alla richiesta di modifica presentata dalla ditta;

Valutato quindi necessario procedere alla modifica della citata autorizzazione concessa con P.G. n° 368628 del 07/11/2007 e ss.m.i.;

rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

ai sensi dell'art. 39 dello Statuto della Città Metropolitana di Bologna,

Determina

1. di **approvare** l'installazione di una centrifuga verticale, a valle del tricanter, per ottimizzare la separazione della frazione oleosa delle emulsioni oleose al fine di avviare al recupero (rigenerazione o recupero energetico) una frazione maggiore di rifiuti;
2. la **modifica dell'autorizzazione integrata ambientale** concessa alla ditta Rimondi Paolo s.r.l. con P.G. n° 368628 del 07/11/2007 e s.m.i., per l'esercizio dell'impianto di stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi situato in Comune di Bologna in Via Agucchi n° 84, stabilendo quanto segue:
 - al paragrafo **C.2.2 DESCRIZIONE DELLE AREE DI STOCCAGGIO**, nella descrizione della "Area B", la frase: "Nell'area B sarà, inoltre, presente, in un locale, un impianto per la separazione ed il recupero della frazione oleosa dalle emulsioni (Tricanter). Tale impianto opera a ciclo chiuso (fatta eccezione per lo scarico della frazione solida), tuttavia, prevede la captazione delle eventuali esaizioni ed invio al sistema di trattamento a carboni attivi, a servizio dell'emissione E1. Le emulsioni oleose, prima del loro ingresso nel separatore, vengono riscaldate in diverse fasi. La prima fase avviene nel serbatoio n° 41, dove le emulsioni sono riscaldate fino a 40 °C. Successivamente, vengono trasferite nel serbatoio n° 48 in cui vengono riscaldate fino a 70 °C. L'ultima fase di riscaldamento avviene nello scambiatore di calore, posto a monte del separatore, dove le emulsioni raggiungono i 90 °C. All'interno del Tricanter, le emulsioni vengono separate in tre fasi: frazione oleosa, frazione acquosa e frazione solida (residui solidi presenti nel rifiuto). La capacità di trattamento massima di targa è pari 5 m3/h. La frazione oleosa in uscita viene stoccata singolarmente presso i serbatoi dell'area B, oppure viene miscelata con gli altri oli appartenenti al 5° gruppo (serbatoi area A) La frazione acquosa viene stoccata in uno dei nuovi serbatoi dell'Area B (n° 40 o 44). La frazione solida viene stoccata in cisternette nella zona C3 oppure viene miscelata con altri rifiuti appartenenti al 21° gruppo. Nell'area B sarà anche presente la centrale termica a metano (punto di emissione E9), per la produzione di vapore utilizzato nel circuito di riscaldamento delle emulsioni" **sia sostituita con**

⁷ Protocollo Arpa SinaDoc: 895/15, assunto agli atti con P.G. n° 73799 del 05/06/2015;

⁸ con nota al P.G. n° 162620 del 26/11/2013 – P.E.C.

⁹ istituita con L. 56/2014



"Nell'area B sarà, inoltre, presente, in un locale, un impianto per la separazione ed il recupero della frazione oleosa dalle emulsioni costituito da un tricanter e da una centrifuga verticale. Le emulsioni oleose, prima del loro ingresso nel Tricanter, vengono riscaldate in diverse fasi. La prima fase avviene nel serbatoio n° 41, dove le emulsioni sono riscaldate fino a 40 °C. Successivamente, vengono trasferite nel serbatoio n° 48 in cui vengono riscaldate fino a 70 °C. La terza fase di riscaldamento avviene nello scambiatore di calore, posto a monte del Tricanter, dove le emulsioni raggiungono i 90 °C. All'interno del Tricanter, le emulsioni vengono separate in tre fasi: frazione oleosa, frazione acquosa e frazione solida (residui solidi presenti nel rifiuto).

La frazione oleosa in uscita dal Tricanter viene riscaldata nuovamente attraverso il passaggio in un quarto scambiatore di calore e successivamente avviata alla centrifuga verticale al fine di diminuirne ulteriormente il contenuto di acqua, in modo da ottenere una frazione oleosa più raffinata che viene stoccata singolarmente presso i serbatoi dell'area B, oppure viene miscelata con gli altri oli appartenenti al 5° gruppo (serbatoi area A), in attesa di essere inviata al recupero presso impianti esterni.

I due macchinari faranno parte di un unico processo e la capacità massima di trattamento dell'impianto di separazione nel suo complesso è pari alla massima capacità di trattamento di targa del Tricanter (5 m³/h).

La frazione acquosa viene stoccata in uno dei nuovi serbatoi dell'Area B (n° 40 o n° 44). La frazione solida viene stoccata in cisternette nella zona C3 oppure viene miscelata con altri rifiuti appartenenti al 21° gruppo. Nell'area B sarà anche presente la centrale termica a metano (punto di emissione E9), per la produzione di vapore utilizzato nel circuito di riscaldamento delle emulsioni."

3. che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico della Ditta con la citata autorizzazione P.G. n° 368628 del 07/11/2007 come modificata con atti ai P.G. n° 21594 del 28/01/2008; P.G. n° 121412 del 01/04/2009; P.G. n° 35018 del 02/03/2010; P.G. n° 159475 del 30/09/2010; P.G. n° 3406 del 13/01/2011; P.G. n° 57490 del 04/04/2011; P.G. n° 120070 del 13/07/2011; P.G. n° 195268 del 22/12/2011; P.G. n° 125667 del 07/08/2012; P.G. n° 72849 del 16/05/2013; P.G. n° 122473 del 27/08/2013 e P.G. n° 170337 del 01/12/2014.

Documento firmato digitalmente ai sensi dell'art. 20 del Codice di Amministrazione Digitale dal responsabile dell'Unità Operativa Procedimenti Autorizzativi

Stefano Stagni

