

AREA VALUTAZIONE IMPATTO AMBIENTALE E AUTORIZZAZIONI

IL RESPONSABILE

DENIS BARBIERI

PEC

Enel Green Power Italia S.r.l.
enelgreenpoweritalia@pec.enel.it**e p.c. ARPAE AACM Bologna**
aoobo@cert.arpa.emr.it**ARPAE DT**
dirgen@cert.arpa.emr.it**Regione Emilia-Romagna**
Area Rifiuti e bonifica siti contaminati, servizi
pubblici dell'ambiente
Area Tutela e gestione acqua

Oggetto: Provvedimento autorizzatorio unico di VIA approvato con Decreto del Presidente della Regione Emilia – Romagna n. 96 del 9/07/2024 aggiornato da Determina DPG/2024/18320 del 30/08/2024, relativo al progetto denominato: "Centrale idroelettrica di Bargi - Suviana. Impianto di svuotamento e trattamento delle acque presenti all'interno della Centrale" presentato da Enel Green Power Italia S.r.l. localizzato a Bargi nel Comune di Camugnano, Città Metropolitana di Bologna.

Risposta nota in merito ad integrazione impiantistica per mantenimento parametro "Ossigeno disciolto"

In riferimento alla Vostra comunicazione, acquisita dalla Regione Emilia-Romagna al prot. 24/09/2024.105712, si rappresenta quanto segue.

Al fine di mantenere la concentrazione di ossigeno disciolto all'interno delle acque sottoposte a trattamento conforme ai valori limite di emissione per lo scarico a lago stabiliti dal Decreto del Presidente della Regione Emilia-Romagna n° 96 del 09/07/2024, aggiornato dalla Determina DPG/2024/18320 del 30/08/2024, Enel Green Power Italia S.r.l. propone di effettuare una modifica all'impianto attualmente in esercizio.

La soluzione tecnica proposta prevede l'installazione di un nuovo compressore e di 4 diffusori d'aria all'interno del serbatoio di aspirazione delle due pompe che alimentano le linee di finissaggio con filtri a resina.

Lo scopo è quello di diffondere aria compressa all'interno del serbatoio di aspirazione delle due pompe che alimentano le linee di finissaggio con filtri a resina.

Nel dettaglio:

Copia analogica a stampa tratta da documento informatico identificato dal numero di protocollo indicato, sottoscritto con firma digitale predisposto e conservato presso l'Amministrazione in conformità al DLgs 82/2005 (CAD) e successive modificazioni

Viale Della Fiera 8
40127 Bolognatel 051.527.6953
fax 051.527.6095Email: vipsa@regione.emilia-romagna.it
PEC: vipsa@postacert.regione.emilia-romagna.it

| ANNO | NUMERO | INDICE | LIV.1 | LIV.2 | LIV.3 | LIV.4 | LIV.5 | ANNO | NUMERO | SUB |
|------|--------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-----|
| | | Classif. | 1310 | | | | | Fasc. | 2024 | 4 |



- il compressore a palette sarà dimensionato per avere una portata di aria compressa minima al punto di dosaggio pari a circa 8 m³/h, considerando di innalzare la concentrazione di ossigeno disciolto di circa 2 mg/l all'interno del flusso di acqua a trattamento avente portata di circa 100 m³/h; il motore elettrico trifase, free-oil e raffreddato ad aria, avrà una potenza di 0,37 kW e sarà posizionato all'interno del magazzino/officina dei trasformatori già esistente;
- i 4 diffusori d'aria verranno utilizzati per il trasferimento di aria compressa in microbolle all'interno del fluido da ossigenare;
- il collegamento tra compressore e collettore di diffusione d'aria avverrà attraverso un tratto di tubazione flessibile con diametro interno 15 mm di materiale compatibile con le caratteristiche dell'aria compressa che sarà insufflata;
- in prossimità della sommità del serbatoio sarà installato il collettore da cui partiranno le n. 4 linee che saranno collegate ai n. 4 diffusori.

Nel verbale conclusivo della Conferenza di Servizi per il PAUR in oggetto firmato in data 4 luglio 2024 viene specificato che:

... il procedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) dovrà essere attivato per modifiche dell'impianto in oggetto nel caso in cui tali modifiche possano potenzialmente avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (punto B.1.9 dell'Allegato B.1 della l.r. 4/2018).

Il proponente dichiara che la suddetta modifica impiantistica, integra e non modifica il processo di trattamento attualmente autorizzato, con lo scopo di garantire una maggior continuità del funzionamento dell'impianto con riferimento al mantenimento del parametro "Ossigeno disciolto" entro i limiti stabiliti. La suddetta modifica non comporta pertanto impatti negativi significativi sull'ambiente.

Considerato che:

- non viene sostanzialmente modificato il processo di trattamento;
- il nuovo compressore a palette funziona a secco (oil free) con raffreddamento ad aria pertanto non sono previste perdite di sostanze inquinanti; verrà posizionato dentro un locale, cosicché, anche dal punto di vista del rumore non si ravvisano impatti significativi;

si concorda con il proponente che tale modifica non si configura come una modifica comportante variazioni delle caratteristiche o del funzionamento dell'impianto, (art. 5, lett. L, del d.lgs. 152/06 – definizione di modifica) tali da comportare impatti significativi sull'ambiente ma semplicemente di ottimizzazione gestionale per migliorare il processo di ossigenazione.

Pertanto, si ritiene che non sia necessario assoggettare la variazione impiantistica ad una ulteriore **procedura di valutazione di impatto ambientale, ai sensi della l.r. 4/2018.**

Restano impregiudicate le ulteriori specifiche valutazioni da parte dei soggetti competenti in merito ai propri atti rilasciati all'interno del procedimento di approvazione del progetto, in particolare con riferimento alla eventuale necessità di modifica, anche non sostanziale,

dell'Autorizzazione Unica per la gestione dei rifiuti (ex art. 208 del DLgs 152/06) rilasciata da ARPAE.

Cordiali saluti.

Ing. Denis Barbieri
(nota firmata digitalmente)

Bologna, 27/09/2024

VF Risposta miglioramento impianto ossigeno_sett 2024