

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-117 del 08/02/2016
Oggetto	Art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e L.R. 21/04 ; Avi. Coop Società Cooperativa Agricola- con sede legale e Macello avicolo sito in Comune di Cesena, Località San Vittore, Via del Rio n. 336: Modifica non sostanziale di AIA n.343/2010, relativa alla linea sangue nel nuovo impianto di Rendering.
Proposta	n. PDET-AMB-2016-136 del 08/02/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e concessioni di FORLI'-CESENA
Dirigente adottante	ROBERTO CIMATTI

Questo giorno otto FEBBRAIO 2016 presso la sede di P.zza Giovan Battista Morgagni, 9 - 47121 Forlì, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e concessioni di FORLI'-CESENA, ROBERTO CIMATTI, determina quanto segue.

OGGETTO: Art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e L.R. 21/04 – Avi. Coop Società Cooperativa Agricola- con sede legale e Macello avicolo sito in Comune di Cesena, Località San Vittore, Via del Rio n. 336: Modifica non sostanziale di AIA n.343/2010, relativa alla linea sangue nel nuovo impianto di Rendering.

IL DIRIGENTE

Vista la sotto riportata Relazione del Responsabile del Procedimento:

Visto il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n.152 “Norme in materia ambientale” e s.m.i.;

Vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 che attribuisce alle Province le funzioni amministrative relative al rilascio di AIA;

Richiamata la Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 497 del 23/04/2012 relativa ai rapporti fra SUAP e AIA ;

Vista la Det. Reg. n. 5249 del 20/04/2012 che rende obbligatorio l'uso del portale IPPC-AIA per la trasmissione tramite procedura telematica delle istanze relative ai procedimenti di autorizzazione

Vista la L.R. 30 luglio 2015, n. 13 “*Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni*”;

Vista la domanda di modifica dell’Autorizzazione Integrata Ambientale presentata, attraverso caricamento sul Portale IPPC-AIA, da parte della ditta *AVI.COOP Società Cooperativa Agricola* in data 23/10/2015, prot. Prov. 91547/2015, relativa alla gestione di una nuova linea di trattamento del sangue, presso il nuovo impianto di rendering, senza apportare cambiamenti in termini di capacità di trattamento del sangue e dei relativi impatti;

Precisato che la Ditta in oggetto, per l'attività del nuovo impianto di rendering che include le linee di lavorazione della carne, penna e sangue, è in possesso dell' Autorizzazione Integrata Ambientale n. 343/2010, rilasciata dalla Provincia di Forlì-Cesena con Delibera di Giunta Provinciale prot.n. 74520/2010 del 27/07/2010, che prevede il trasferimento nel nuovo Rendering della linea sangue attualmente rimasta in uso presso il vecchio impianto;

Dato atto che la modifica richiesta dalla Ditta Avi.Coop, è relativa alla richiesta di sostituire tale linea da trasferire, con una nuova linea di trattamento del sangue avente una capacità massima di trattamento pari a 2 ton/ora, come già approvato con l'A.I.A. vigente;

Rilevato che la nuova linea sangue proposta, è costituita da nuove tecnologie e sistemi di trattamento più performanti dal punto di vista tecnologico ed ambientale, formate principalmente, dalle seguenti parti:

- doppio silos refrigerato per ricezione materiale da 25.000 litri l'uno;
- coagulatore a vapore diretto;
- centrifuga ad alto rendimento;
- essiccatore principale del tipo “flash dry”;
- secondo stadio di essiccazione a recupero di calore;
- raffreddatore;
- mulino;
- buratto;
- trasporto pneumatico;

Considerato inoltre che nella stessa modifica di A.I.A., la Ditta propone, nel nuovo layout “aria di processo e aria ambiente”, di destinare le arie della fase di essiccazione del sangue, allo scrubber (torri di abbattimento dell'aria ambiente estratta dal reparto di rendering), anziché al postcombustore, al fine di creare miglioramenti all'impianto in termini ambientali.

Dato atto che la Ditta Avi.Coop propone, ad avvenuto avvio della nuova linea, di effettuare uno studio che permetta di verificare la fattibilità di tale destinazione della arie di essiccazione;

Vista la nota del 03/11/2015, prot. provinciale n.94266/2015, con cui la Provincia di Forlì-Cesena, allora competente in materia di A.I.A., a seguito del ricevimento della comunicazione della Ditta sopracitata, ha comunicato agli Enti coinvolti nel procedimento, che la modifica di cui trattasi ricade nella fattispecie di modifica non sostanziale, soggetta ad aggiornamento di AIA e ha chiesto agli stessi Enti di comunicare eventuali osservazioni in merito;

Dato atto che in esito a tale richiesta, il Servizio Territoriale di Arpa, sezione provinciale di Forlì-Cesena, al fine di esprimere il parere tecnico di competenza, con Pec acquisita al protocollo dell'Ente Provincia con n.97658 del 13/11/2015, ha presentato una richiesta di documentazione integrativa all'iniziale istanza di modifica;

Precisato che successivamente, l'Ente Provincia, con Pec prot.n. 98811 del 19/11/2015, ha chiesto alla Ditta Avi.Coop la presentazione di documentazione integrativa, che la Ditta ha trasmesso, mediante caricamento sul portale IPCC, in data 16/12/2015 (protocollo provinciale numero 106352/15);

Precisato che tale documentazione integrativa è stata trasmessa agli Enti interessati dalla Provincia di Forlì-Cesena in data 18/12/2015, con Pec prot.n. 106927/15 e agli stessi è stato chiesto di presentare eventuali osservazioni in merito;

Vista la relazione istruttoria trasmessa dalla Sezione Territoriale – Distretto di Cesena di Arpa, con numero di PGFC 2016/326, che l'Unita Zootecnia -A.I.A di questa S.A.C. ha acquisito in data 12/01/2016;

Dato atto che la Sezione Territoriale, nella medesima relazione istruttoria, ha espresso parere favorevole all'installazione della nuova linea sangue presso il nuovo impianto di rendering, mediante l'aggiornamento delle seguenti sezioni, contenute nell'Allegato 1 dell'A.I.A. n. 343/2010 :

- sostituzione integrale dei contenuti riportati al punto C1.2.6 “Impianto Linea sangue” e relativo schema di dettaglio, della “Sezione C Valutazione Integrata Ambientale”;
- sostituzione della tabella n. 23 contenuta nella prescrizione n. 26, del paragrafo D2.5.1 “Emissioni Convogliate” ;
- sostituzione dei contenuti delle prescrizioni nn. 40, 41, 42, 43 e 46 contenute nel paragrafo “reparto Redering: prescrizioni per entrambi gli impianti”, della SEZIONE D “MIGLIORAMENTO IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO”;

Rilevato inoltre che, in merito alla richiesta della Ditta Avi.Coop di poter destinare parte dell'aria di processo della linea sangue (aria di essiccazione sangue) alle torri di abbattimento dell'aria ambiente estratta dal reparto di rendering, e non al postcombustore, e quindi di poter effettuare, a tal fine, uno studio di fattibilità, condiviso fra l'Azienda, la S.A.C e l'Arpa, si ritiene opportuno prescrivere alla Ditta Avi.Coop di presentare una relazione descrittiva dettagliata ove vengano indicate le varie fasi e i vari step per potere procedere ad effettuare eventuali prove e collaudi controllati, al fine di destinare l'aria di essiccazione della linea sangue alle torri di abbattimento. Considerato inoltre necessario escludere gli inconvenienti generati da eventuali emissioni maleodoranti, si ritiene opportuno condurre tali prove e collaudi, da ottobre ad aprile.

Dato atto che entro il termine perentorio, definito dalla comunicazione provinciale prot.n. 106927/15 sopra citata, non sono pervenute ulteriori osservazioni da parte degli Enti coinvolti nel presente procedimento di modifica non sostanziale di A.I.A.;

Richiamata la circolare della Regione Emilia-Romagna del 01/08/2008 nella quale sono previsti i casi soggetti a modifica non sostanziale;

Dato atto che quanto proposto dalla Ditta Avi.Coop Società Coop. Agricola, rientra all'interno di tale casistica al punto 1.2.1 e quindi una modifica non sostanziale ma soggetta ad aggiornamento dell'A.I.A.;

Dato atto che, trattandosi di modifiche non sostanziali, non è necessario dare corso alle procedure di evidenza pubblica, ma è comunque necessario adottare apposito provvedimento al fine di dotare l'azienda di un atto attestante l'accoglimento delle richieste presentate;

Atteso che in attuazione della L.R. 13/2015, a far data dal 01 gennaio 2016 la Regione, mediante Arpae, esercita le funzioni in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale;

Vista la Delibera del Direttore Generale di Arpae n. 99/2015 "Direzione Generale. Conferimento degli incarichi dirigenziali, degli incarichi di Posizione Organizzativa e delle Specifiche Responsabilità al personale trasferito dalla Città Metropolitana e dalle Province ad Arpae a seguito del riordino funzionale di cui alla L.R. 13/2015";

Atteso che nei confronti del sottoscritto non sussistono situazioni di conflitto di interesse, anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90, relativamente al procedimento di modifica di A.I.A. presentato dalla Ditta Avi Coop;

Vista la proposta del provvedimento resa dal Dott. Luca Balestri, acquisita in atti, ove lo stesso attesta l'insussistenza di situazioni di conflitto di interesse, anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90, relativamente alla medesima istanza di modifica di A.I.A.;

Tutto ciò premesso su proposta del Responsabile di Procedimento,

DETERMINA

1. di accogliere la proposta di modifica di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 343/2010, presentata dalla Ditta Avi.Coop Società Coop. Agricola con sede legale in Comune di Cesena, Località san Vittore, Via del Rio n. 336, per la gestione del Macello avicolo ubicato al medesimo indirizzo del Comune di Cesena, relativa alla sostituzione della vecchia linea sangue con un nuovo impianto di trattamento, da ubicare presso il nuovo impianto di rendering, formato principalmente dalle seguenti parti:

- doppio silos refrigerato per ricezione materiale da 25.000 litri l'uno;
- coagulatore a vapore diretto;
- centrifuga ad alto rendimento;
- essiccatore principale del tipo "flash dry";
- secondo stadio di essiccazione a recupero di calore;
- raffreddatore;
- mulino;
- buratto;
- trasporto pneumatico;

alle seguenti condizioni:

- 1.1. il punto C1.2.6 "Impianto Linea sangue" e relativo schema di dettaglio, della "Sezione C Valutazione Integrata Ambientale" viene integralmente sostituito dal seguente:

"La linea sangue, rappresentata nella "planimetria nuovo rendering – layout di processo e aria ambiente Rev.0 del 11/12/2015", è dimensionata per poter trattare in continuo una portata massima di 2 ton/h.

Sono realizzate aspirazioni dell'aria di processo da tutti i componenti a struttura chiusa e le fumane vengono inviate al trattamento di ossidazione termica. La quantità di aria di processo da trattare ammonta a circa 11.000/12.000 Nm³/h ad una temperatura max di 50/55 °C. L'aria di processo della linea sangue, compresa quella della linea carne e piume è trattata in uno dei due post combustori (E66 - E67), pertanto l'altro funge da post combustore di riserva in caso di blocco improvviso del primo e/o per consentire di svolgere operazioni di manutenzione.

Le parti principali della linea di processo del sangue del nuovo impianto sono le seguenti:

- doppio silos refrigerato per ricezione materiale da 50 tonnellate (25 tonnellate ciascuno);
- coagulatore a vapore diretto;
- centrifuga ad alto rendimento;
- essiccatore principale del tipo "flash dry";

- secondo stadio di essiccazione a recupero di calore;
- raffreddatore;
- mulino;
- buratto;
- trasporto pneumatico.

Di seguito vengono descritte dettagliatamente le fasi del processo della linea di trattamento sangue.

Raccolta e stoccaggio Materie Prime

Il sangue in accettazione viene trattato in una coclea filtrante per separare tutti i corpi estranei eventualmente presenti (penna, teste, zampe), dopodiché viene trasferito in due serbatoi di accumulo della capacità totale di 50 tonnellate. I serbatoi saranno dotati di agitatore interno per mantenere miscelato ed omogeneo il prodotto ed inoltre saranno refrigerati in continuo per mantenere il prodotto ad una temperatura compresa fra +2/+6 °C. Ciascun serbatoio è dotato di uno sfiato collegato direttamente all'impianto di trattamento delle arie di processo. Il sangue viene aspirato tramite una pompa da una valvola di fondo ed inviato al coagulatore.

Coagulazione

Il prodotto viene immesso direttamente in fase liquida, in una macchina in cui si realizza una immissione diretta di vapore nel sangue che determina una coagulazione dello stesso. Il prodotto coagulato viene scaricato in un accumulo la cui temperatura prossima è di circa 98 °C.

Separazione meccanica della parte solida da quella liquida tramite centrifuga

Il sangue coagulato viene inviato ad una centrifuga la quale opera la separazione fra la parte acquosa e quella a maggior densità, inviando la prima al depuratore biologico, mentre la parte solida viene inviata all'essiccatore.

Essiccazione

L'essiccatore principale utilizza una tecnologia di tipo "flash dry" ed è costituito fondamentalmente da una macchina che sminuzza il sangue in minuscole particelle e le spinge contemporaneamente a contatto con un flusso di aria calda (200-250 °C) che ne provoca l'istantanea disidratazione (umidità residua 6/10%). L'aria calda viene prodotta da un bruciatore a metano avente potenza termica nominale pari a 1.500.000 Kcal/h e la stessa aria comburente diventa aria di processo impiegata per l'essiccazione del sangue. Successivamente (essiccazione secondaria) il prodotto viene trasportato da una coclea riscaldata con aria calda proveniente dalla fase di essiccazione principale e portato ad una umidità residua del 4-8%. La portata d'aria complessiva utilizzata nelle fasi di essiccazione viene aspirata da un ventilatore che essendo posto al termine dell'impianto realizza un sistema in completa depressione, impedendo la fuoriuscita in ambiente dell'aria di processo. Tale effluenti confluiscono poi ad un filtro a maniche e successivamente al post combustore.

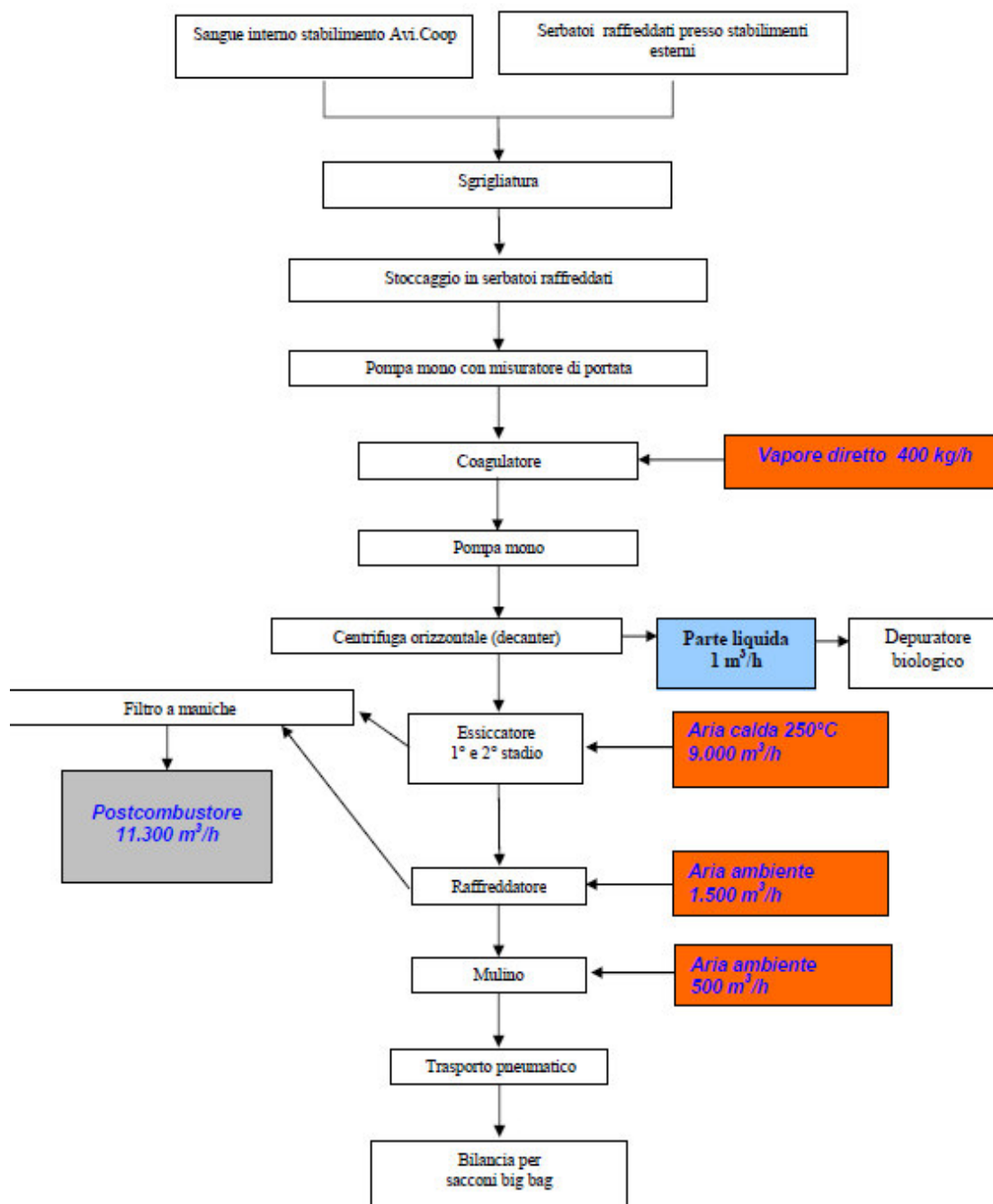
Raffreddamento – Molitura e stoccaggio

Il prodotto disidratato in uscita dall'essiccatore, viene portato in ingresso ad un raffreddatore, che tramite l'azione di agitazione delle farine e ventilazione forzata, raffredda il prodotto sino ad una temperatura di circa 35-40°C. Successivamente il prodotto viene trasportato, tramite un sistema di coclee, in un mulino che tritura il materiale fino al raggiungimento di una pezzatura di 0,5 mm circa. Il prodotto macinato, viene poi inviato allo stoccaggio finale in sacconi tramite un trasporto pneumatico. Anche in questo caso gli effluenti in emissione confluiscono al filtro a maniche sopra citato e poi al post combustore.

Schema di dettaglio linea sangue

(N.B.: L'aria presente nell'ambiente dei locali viene trattata da due torri di abbattimento denominate E68 ed E69).

Schema di dettaglio linea sangue



***Punti di emissione per il post-combustore: E66-E67**

"

1.2. la tabella n. 23 contenuta nella prescrizione n. 26, del paragrafo D2.5.1 "Emissioni Convogliate" viene integralmente sostituita dalla seguente:

EMISSIONE	PORTATA Nmc/h	ALTEZZA MINIMA metri	FREQUENZA g/settimana	DURATA nelle 24h (h)	SISTEMA ABBATTIMENTO	REPARTO
E54 Preparazione aromi	3000	15	5	3	Filtro a maniche	Arrosti
E 55 Lavaggio contenitori marne	10000	15	5	3	nessuno	Arrosti
E56 Lavaggio bilancelle	8000	15	5	3	nessuno	Arrosti
E57 Lavaggio carrelli	10000	15	5	3	nessuno	Arrosti
E58 Lavaggio bilancelle	8000	15	5	3	nessuno	Arrosti
Da E59 a E65 Forni di cottura	Deve essere presentato un progetto per l'accorpamento e l'installazione di un idoneo sistema di abbattimento delle sostanze odorigene di questi punti di emissione. La tempistica di presentazione di tale progetto è definita alla sezione D paragrafo D1					Arrosti
E66 Captazione fumane da impianti di lavorazione (Post- Combustore termico 1)	28000	20	7	24	Combustore termico alimentato a metano avente potenzialità termica nominale pari a 10 MW, dotato di recuperatore termico, sistema di <u>visualizzazione istantanea</u> e <u>registrazione informatica in continuo</u> della temperatura della camera di combustione e della temperatura e della percentuale di ossigeno al camino. Temp. Camera di combustione esercizio $\geq 850^{\circ}\text{C}$; Tempo di contatto $\geq 0,8$ sec	NUOVO Rendering
E67 Captazione fumane da impianti di lavorazione (Post- Combustore termico 2)	28000	20	7	24	Combustore termico alimentato a metano avente potenzialità termica nominale pari a 10 MW, dotato di recuperatore termico, sistema di <u>visualizzazione istantanea</u> e <u>registrazione informatica in continuo</u> della temperatura della camera di combustione e della temperatura e della percentuale di ossigeno al camino. Temp. Camera di combustione esercizio $\geq 850^{\circ}\text{C}$; Tempo di contatto $\geq 0,8$ sec	NUOVO Rendering
E68 Aria ambiente dall'interno dello stabilimento Torre di lavaggio1	120000	13	7	24	Torre di lavaggio a due stadi: biossido di cloro e soda caustica (dotata di controllo del livello di battente del liquido utilizzato per l'abbattimento)	NUOVO Rendering
E69 Aria ambiente dall'interno dello stabilimento Torre di lavaggio2	120000	13	7	24	Torre di lavaggio a due stadi: biossido di cloro e soda caustica (dotata di controllo del livello di battente del liquido utilizzato per l'abbattimento)	NUOVO Rendering

1.3. le prescrizioni nn. 40, 41, 42, 43 e 46 contenute nel paragrafo “reparto Redering: prescrizioni per entrambi gli impianti”, della SEZIONE D “MIGLIORAMENTO IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO” vengono integralmente sostituite dalle seguenti:

40. Per il rendering nuovo deve essere garantito il corretto funzionamento del sistema automatico di apertura e chiusura delle porte che consentono l'accesso degli automezzi per il conferimento dei sottoprodotti di macellazione nelle vasche di stoccaggio e per il ritiro delle farine prodotte. Tali portoni di accesso possono essere aperti solo ed esclusivamente per consentire l'accesso e l'uscita degli autocarri e dopo devono essere chiusi immediatamente. Inoltre, al fine di evitare inefficienze del sistema di aspirazione dell'aria ambiente, durante tali fasi i portoni di accesso e uscita dovranno essere aperti alternativamente (ad esempio entrata camion, portone di accesso aperto e portone di uscita chiuso e viceversa per l'uscita degli autocarri). Inoltre deve essere garantito il corretto funzionamento dei portelloni delle vasche di stoccaggio che consentono lo scarico, dei sottoprodotti di macellazione. Tali portelloni possono essere aperti solo ed esclusivamente per consentire lo scarico nelle vasche dei sottoprodotti. Ultimate tali operazioni gli stessi devono poi essere immediatamente chiusi, al fine di evitare inefficienze del sistema di aspirazione dell'aria dalle vasche di accettazione. Gli automezzi utilizzati per il trasporto dei sottoprodotti di macellazione (carne e piume), dopo lo scarico, prima dell'uscita dallo stabilimento di rendering, devono essere sottoposti alle operazioni di lavaggio, al fine di limitare le emissioni odorigene durante il tragitto.
41. Le lavorazioni delle linee di trasformazione dei sottoprodotti di macellazione possono essere avviate solo ed esclusivamente quando la camera di combustione, del combustore termico in funzione, raggiungerà la temperatura di 850 °C. Tale combustore potrà essere disattivato dopo almeno un'ora dal termine delle operazioni di svuotamento delle vasche di accumulo e delle linee di trasferimento dei sottoprodotti.
42. Per quanto concerne il combustore termico in funzione dovranno essere rilevate in continuo sia la temperatura della camera di combustione che la temperatura e la percentuale di ossigeno misurate al camino. Il sistema deve consentire la visualizzazione istantanea di tali dati. I dati rilevati dovranno essere memorizzati su idoneo supporto informatico con modalità che consentano l'accesso e la visualizzazione immediata di tutti i dati. I dati in formato digitale dovranno essere conservati e tenuti a disposizione degli organi di controllo.
43. Le torri di lavaggio da 120.000 Nm³/h devono essere avviate contemporaneamente all'inizio dell'attività di produzione e potranno essere disattivate dopo quattro ore dal termine delle operazioni di svuotamento delle vasche di accumulo e delle linee di trasferimento dei sottoprodotti.
46. Piano delle emergenze degli impianti di abbattimento del NUOVO IMPIANTO DI RENDERING (torri di lavaggio e combustori termici). A fronte di un'avaria di uno o più impianti di abbattimento odori nel reparto rendering, si possono verificare delle micro fermate (definite tali fino alla durata di 20 minuti) o delle macro fermate (definite tali se la durata dell'evento supera i 20 minuti). Durante una macro fermata la ditta dovrà immediatamente darne comunicazione ad Arpae Settore Autorizzazioni e Concessioni (SAC) e Servizio Territoriale (ST) ed AUSL. In tale comunicazione dovrà essere specificato la natura del guasto, la durata degli interventi di manutenzione e l'eventuale problematica che ne scaturisce.

Inoltre:

- a) Durante l'evento di **una micro fermata provocata dall'avaria del combustore termico in funzione**, l'azienda dovrà procedere nel modo sotto riportato:
- blocco dell'alimentazione di materiale fresco alle linee di produzione del rendering;
 - blocco dell'alimentazione del vapore alle linee di produzione del rendering;
 - chiusura immediata delle valvole di aspirazione dell'aria di processo verso il post
 - combustore;

- by-pass dell'aria di processo alle torri di lavaggio da 120.000 Nm³/ora;
- aumentare al massimo della loro portata i ventilatori delle torri di lavaggio aria.
- b) Durante l'evento di una **macro fermata provocata dall'avaria del combustore termico in funzione**, l'azienda dovrà procedere nel modo sotto riportato:
 - chiusura delle valvole di aspirazione dell'aria di processo verso il post combustore in avaria;
 - accensione immediata del secondo combustore (serve da 1 a 2 ore per portarlo a regime di temperatura);
 - blocco dell'alimentazione di materiale fresco alle linee di produzione del rendering;
 - blocco dell'alimentazione del vapore alle linee di produzione del rendering; in attesa che vada in temperatura il secondo combustore;
 - by-pass dell'aria di processo alle torri di lavaggio da 120.000 Nm³/ora, in attesa che vada in temperatura il secondo combustore;
 - aumentare al massimo della loro portata i ventilatori delle torri di lavaggio aria.
- c) Nel caso di **macro fermata provocata dall'avaria del combustore termico in funzione con il secondo combustore di emergenza in manutenzione**, oltre ai blocchi sopra indicati, la ditta deve:
 - bloccare l'accettazione del materiale fresco da ditte terze;
 - verificare il quantitativo di materiale fresco presente nelle vasche di stoccaggio;
 - procedere ad inviare i sottoprodotti di origine animale presenti nello stabilimento e nelle vasche a ditte esterne autorizzate per il trattamento degli stessi.

Inoltre deve registrare tale fermo nel registro "annotazione interventi" vidimato da Arpae.

- d) Durante l'evento di una **micro e macro fermata provocata dall'avaria di una delle due Torri di lavaggio da 120.000 Nm³/ora**, l'azienda dovrà procedere nel modo sotto riportato:
 - chiusura immediata delle valvole di aspirazione dell'aria ambiente e blocco del ventilatore della torre in avaria;
 - by-pass dell'aria ambiente verso la torre funzionante;
 - aumentare al massimo della loro portata i ventilatori della torre di lavaggio aria funzionante.
- e) In caso si verifichi un **black-out generale tutti gli impianti**, oltre ai blocchi ed agli interventi di cui al punto c), la ditta dovrà mantenere chiuse tutte le aperture attraverso le quali si potrebbero avere emissioni odorigene.

2. in merito alla richiesta della Ditta Avi.Coop di poter destinare parte dell'aria di processo della linea sangue (aria di essiccazione sangue) alle torri di abbattimento dell'aria ambiente estratta dal reparto di rendering, e non al postcombustore, e quindi di poter effettuare, a tal fine, uno studio di fattibilità, condiviso fra l'Azienda, la S.A.C e l'Arpae, **si prescrive:**
 - *dovrà essere presentata una relazione descrittiva dettagliata ove vengano indicate le varie fasi e i vari step per potere procedere ad effettuare eventuali prove e collaudi controllati al fine di destinare l'aria di essiccazione della linea sangue alle torri di abbattimento. Tali prove e collaudi controllati dovranno essere condotti nel periodo da ottobre ad aprile, con esclusione dei periodi estivi (da maggio a settembre) al fine di limitare gli inconvenienti generati da eventuali emissioni maleodoranti.*
3. in merito alla messa in esercizio della nuova linea sangue, **si prescrive:**
 - **dovrà essere comunicata**, almeno quindici giorni prima, la data di messa in esercizio della nuova linea sangue, indicando anche la data di messa a regime, che potrà essere

diversificata per i punti di emissione E66 e E67. Fra la data di messa in esercizio e di messa a regime non potranno trascorrere più di sessanta giorni. Nei primi dieci giorni, a partire dalla data di messa a regime, per ogni punto di emissione E66 e E67 la ditta dovrà procedere ad effettuare tre autocontrolli delle sostanze inquinanti emesse indicate alla tabella n. 25 dell'atto di AIA vigente e s.m.i., procedendo nel seguente modo: un prelievo il primo giorno, un secondo prelievo circa il quinto giorno e il terzo prelievo il decimo giorno.

- **entro trenta giorni** dalla data dell'ultimo campionamento la ditta dovrà provvedere ad inviare i risultati analitici all'autorità competente.
4. dato atto che pertanto risulta altresì necessario definire le misure da attuare per la dismissione del vecchio impianto di rendering, la ditta dovrà comunicare preventivamente al SAC di Arpae, la data di dismissione e le relative operazioni di ripristino ed eventuale bonifica, tenendo conto di quanto indicato al paragrafo D2.14 dell'atto di AIA vigente e s.m.i. ;
 5. di stabilire che la modifica di cui sopra, comunicata dalla Ditta Avi. Coop Società Cooperativa Agricola ricade fra quelle definite non sostanziali ai sensi di legge;
 6. di precisare che il presente atto va ad integrare la Delibera di Giunta Provinciale n.343 del 27/07/2010, prot. n.74520/2010, che rimane in vigore per tutte le condizioni e prescrizioni non espressamente modificate dal presente atto;
 7. di stabilire che il presente provvedimento sia conservato unitamente all'A.I.A. di cui alla Delibera di Giunta Provinciale n.343 del 27/07/2010, prot. n.74520/2010 ed esibito agli organi di vigilanza che ne facciano richiesta;
 8. di dare atto che nei confronti del sottoscritto non sussistono situazioni di conflitto di interesse, anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90, relativamente al procedimento di modifica di A.I.A. presentato dalla Ditta Avi Coop ;
 9. di dare altresì atto che nella proposta del provvedimento acquisita in atti, Luca Balestri, attesta l'insussistenza di situazioni di conflitto di interesse, anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90.
 10. di precisare che avverso il presente atto può essere presentato ricorso nei modi di legge alternativamente al T.A.R. dell'Emilia - Romagna o al Capo dello Stato rispettivamente entro 60 ed entro 120 giorni dal ricevimento del presente atto;
 11. di stabilire che copia del presente atto venga trasmessa allo Sportello Unico dell'Unione dei Comuni della Valle del Savio, affinché lo stesso provveda ad inoltrarlo alla Ditta Avi. Coop Società Cooperativa Agricola;
 12. di stabilire, inoltre, che copia del presente atto venga trasmessa per quanto di competenza al CTR Agro zootecnia di Arpae, all'Azienda USL di Cesena, ed al Servizio Tecnico Bacino Fiumi Romagnoli, nonché alla Ditta Avi. Coop Società Cooperativa Agricola ;

Il Dirigente Responsabile
della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di
Forlì-Cesena
Arch.Roberto Cimatti

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