

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-2769 del 08/08/2016
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA GATTI S.R.L. INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITA' DI ELIMINAZIONE O RECUPERO CARCASSE E DI RESIDUI ANIMALI SITO IN VIA S. ALLENDE N. 11/A, CASTELNUOVO RANGONE (MO). (RIF. INT. N. 02247940360/106) PRIMA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2016-2839 del 08/08/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	GIOVANNI ROMPIANESI

Questo giorno otto AGOSTO 2016 presso la sede di Via Giardini 474/c - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, GIOVANNI ROMPIANESI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA **GATTI S.R.L.** INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITA' DI ELIMINAZIONE O RECUPERO CARCASSE E DI RESIDUI ANIMALI SITO IN VIA S. ALLENDE N. 11/A, CASTELNUOVO RANGONE (MO). (RIF. INT. N. 02247940360/106)

PRIMA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare, il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);

richiamato il Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;

premesso che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (lettera 1-ter2 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda), esistono i seguenti riferimenti:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) del maggio 2005 presente all'indirizzo internet “eippcb.jrc.es” già adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”;

premessi, inoltre, che:

- il BREF “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel Luglio 2003;
- gli allegati I e II al D.M. 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 1. “Linee guida generali per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all’allegato I del D.Lgs. 372/99 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr)”;
 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la **Determinazione n. 151 del 20/09/2013** di Rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta GATTI S.r.l. in qualità di gestore dell’impianto per l’eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 6.5 All. VIII, D.Lgs. 152/06) avente sede legale e produttiva in Via Allende n.11/A, in Comune di Castelnuovo Rangone (MO), per una capacità di trattamento di sottoprodotti animali pari a 168 t/giorno;

richiamata la **Determinazione n. 567 del 16/12/2009** e s.m.i. di Autorizzazione Unica ai sensi dell’art. 208 del D.Lgs. n. 152/2006 rilasciata dalla Provincia di Modena a Gatti S.r.l. per l’impianto di recupero di rifiuti non pericolosi urbani e speciali sito in Via Farini, 6/A in Comune di Castelnuovo Rangone e successivo nulla osta alla gestione del 10/09/2015, sempre rilasciato dalla Provincia di Modena;

preso atto che in data 25/09/2015 il gestore ha comunicato che a far data dal 10/10/2015 il recupero e lavorazione di oli e grassi animali e vegetali esausti sarà effettuato in via esclusiva nello stabilimento di via Farini (con dismissione dell’attività in via Allende) in ottemperanza a quanto prescritto dalla Det. 567/2009 sopra indicata;

richiamata la **comunicazione di modifica non sostanziale dell’AIA** presentata da GATTI S.r.l., mediante il Portale Regionale AIA “Osservatorio IPPC” in data 20/06/2016 (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 11161) al fine di :

1. ufficializzare la rinuncia all’attività di recupero (R9) di rifiuti, in ottemperanza a quanto prescritto dalla già citata Determinazione n. 567 del 16/12/2009 e s.m.i. della Provincia di Modena;
2. utilizzare l’impianto precedentemente adibito alle attività di recupero R9 dei rifiuti oleosi (presente nel Locale P) per attività di raffinazione dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati, con aggiunta di una centrifuga di scorta (F2);
3. rendere operativo in via definitiva il condensatore delle fumane prodotte dal processo di rendering dei SOA;

4. inserire una cella frigo scarrabile all'interno del locale D (attualmente destinato al lavaggio di contenitori e recipienti) in cui sarà eseguito lo stoccaggio temporaneo dei SOA con ruminanti;
5. installare nel Locale S "Centrifughe" un'ulteriore centrifuga finitrice, in aggiunta alle due già esistenti;
6. variare la destinazione d'utilizzo di alcune aree dello stabilimento e di diversi serbatoi.

Il dettaglio di tutte le modifiche suddette è riportato nelle sezioni specifiche degli allegati al presente atto di modifica.

dato atto che in data 17/06/2016 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione";

considerato che in data 25/07/2016 è pervenuto il contributo tecnico dal Servizio Territoriale ARPAE di Modena Distretto – Area Sud in merito alle modifiche richieste dal gestore, in cui viene espresso parere favorevole con prescrizioni;

considerato che tutte le valutazioni specifiche relative ad ogni aspetto soggetto a modifica sono dettagliate alla Sezione C3 dell'Allegato I e nell'Allegato II al presente atto di modifica;

richiamata la circolare del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare "Circolare 27 ottobre 2014, prot. n. 22295/Gab- Linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recata dal Titolo III-bis alla parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46" che al punto 3 lettera d riporta:

"d) sono prorogate le scadenze di legge delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) in vigore alla data del 11 aprile 2014 (di fatto la loro durata è raddoppiata). Peraltro, spesso nei provvedimenti di AIA è riportata espressamente la prevista data di rinnovo e, pertanto, la violazione di tale scadenza potrebbe essere considerata violazione di una condizione autorizzativa. Per tale motivo è opportuno che la ridefinizione della scadenza sia resa evidente da un carteggio tra gestore e Autorità competente, anche in forma di lettera circolare, che confermi la applicazione della nuova disposizione di legge alla durata delle AIA vigenti, facendo salva la facoltà per l'Autorità competente di avviare di sua iniziativa un riesame alla data del previsto rinnovo. Da tale carteggio, inoltre, dovrà risultare chiaramente come gestire la proroga, fino alla nuova scadenza, delle eventuali fidejussioni prestate quale condizione della efficacia dell'AIA."

ritenuto necessario, quindi, alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 46/2014 aggiornare:

- l'indicazione della **durata di validità dell'AIA** in base a quanto previsto dall'art. 29-octies comma 3 del decreto suddetto;

- la **Sezione D2.2** “Condizioni relative alla gestione dell’impianto” con le prescrizioni previste dagli art. 29 – nonies, 29 – decies e 29-undecies del decreto suddetto;

valutato che, a seguito della variazione della durata di validità dell’AIA (da 5 a 10 anni) si ritiene opportuno che le registrazioni richieste alla Sezione D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell’Allegato I dell’AIA siano conservate per almeno 5 anni;

valutato, inoltre, che a seguito delle modifiche introdotte dalla L.R. n. 13 del 28/07/2015 alla L.R. n. 21/2004 richiamate in premessa sia necessario sostituire nella sezione prescrittiva della Determina di Rinnovo AIA e suoi allegati i termini “Provincia di Modena” ed “ARPA di Modena – Distretto Competente” con “ARPAE di Modena”;

valutato che:

- le modifiche richieste non comporteranno alcuna variazione della capacità di trattamento massima dello stabilimento;
- non sono attesi impatti negativi sulle altre matrici ambientali (rumore, rifiuti, prelievi, scarichi, materie prime, suolo sottosuolo, ecc) e non si avrà variazione rispetto ai livelli raggiunti dagli indicatori di performance;
- è attesa una diminuzione dell’impatto associato alle emissioni odorigene derivanti dall’installazione ed, in ogni caso, il gestore dovrà effettuare uno studio previsionale di ricaduta degli odori già prescritto al punto D2.2.13 della Determinazione di AIA n. 155 del 04/11/2015;

verificato che le modifiche impiantistiche comunicate si configurano come **non sostanziali**

ritenuto opportuno **sostituire interamente la Determinazione n. 151 del 20/09/2013**;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il Dott. Richard Ferrari funzionario dell'ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall’interessato è il Direttore Generale di ARPAE Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n. 5 ed il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dr. Giovanni Rompianesi, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell’art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella “Informativa per il trattamento dei dati personali”, consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 474/C a Modena, e visibile sul sito web dell’Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di sostituire integralmente con il presente atto l’Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla Determinazione n. 151 del 20/09/2013 rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta GATTI S.r.l., avente sede legale in Via Allende n.11/A, in Comune di Castelnuovo Rangone (MO), in qualità di gestore dell’installazione per l’eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 6.5 All. VIII, D.Lgs. 152/06), avente sede produttiva presso la sede legale;

- di stabilire che:

1. sono autorizzate le modifiche comunicate in data 20/06/2016 tramite il Portale Regionale “Osservatorio IPPC”, con documentazione assunta agli atti di SAC ARPAE di Modena con prot. n. 11161/16;
2. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell’attività per l’eliminazione o il recupero di carcasse e residui animali (punto 6.5 All. VIII, D.Lgs. 152/06 – Parte Seconda) per una capacità di trattamento di sottoprodotti animali pari a **168 t/giorno**;
3. gli allegati alla presente Modifica non Sostanziale AIA: **Allegato I** “Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale” ed **Allegato II** “Iscrizione n. CAN002 - al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006”, **ne costituiscono parte integrante e sostanziale**;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall’articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell’impianto, il vecchio gestore ed il nuovo gestore ne danno comunicazione **entro 30 giorni** all’ARPAE - SAC di Modena, anche nelle forme dell’autocertificazione;
6. ARPAE effettua quanto di competenza previsto dall’art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
7. ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad ARPAE (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni idriche e le emissioni sonore;
8. i costi che ARPAE di Modena sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell’installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
9. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
10. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;

11. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione **dovrà essere sottoposta al riesame ai fini del rinnovo entro il 31/08/2023.** A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter, comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda”;

D e t e r m i n a i n o l t r e

- che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I (“Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale”) e nella Sezione C dell'Allegato II (“Iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006”);
 - b) la presente autorizzazione deve essere rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto” dell'Allegato I alla presente;
- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Gatti S.r.l. ed al Comune di Castelnuovo Rangone – Uff. Ambiente per il tramite del SUAP del Comune di Castelnuovo Rangone (MO);
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché, ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 6 pagine e da n. 2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: RINNOVO ISCRIZIONE N. CAN002 AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI”, AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM..

**IL DIRIGENTE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dott. Giovanni Rompianesi**

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

ALLEGATO I - 1^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DITTA GATTI S.R.L.

- Rif. int. N. 02 247940360/106
- sede legale e produttiva in Via Salvador Allende n.11/A, Castelnuovo Rangone (MO)
- impianto per l'eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 6.5, All. VIII D.Lgs. 152/06 e ss.mm.).

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2008/1/CE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Modena – ARPAE di Modena).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure, che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (Gatti S.r.l.).

Installazione

Unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa, anche quando condotta da diverso gestore.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

Lo stabilimento di eliminazione e recupero di residui animali della Ditta GATTI S.r.l. è ubicato in Via Allende n.11/a in Comune di Castelnuovo Rangone. L'impianto tratta sottoprodotti di origine animale (materiali di Cat.3, ai sensi del Reg. 1069/2009/CE) costituiti da carnicci, ossame, grassi e commercializza: grassi per usi tecnico e zootecnico, farine proteiche destinate a terzi (produttori di concimi e alimenti per animali). In base a quanto stabilito nel Reg. 1069/2009/CE l'impianto in esame è classificato "impianto di trasformazione di categoria 3", ai sensi dell'art. 24 del Reg. 1069/2009/CE.

All'interno dello stabilimento GATTI S.R.L., ma in locali separati, sino al 10/10/2015 è stata svolta, altresì, un'altra attività non IPPC di recupero e lavorazione di oli e grassi animali e vegetali esausti (rifiuti non pericolosi recuperati in procedura semplificata ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.) per la produzione di materie prime secondarie (ai sensi dell'art. 181-bis del D.Lgs 4 del 16 gennaio 2008 di modifica al D.Lgs 152 del 2006), ovvero: grassi e oli non destinati all'industria alimentare commercializzati come oli protettivi per catene,

oppure, come componenti per la formulazione di prodotti chimici per utilizzo industriale in processi non alimentari, in sostituzione di oli vegetali vergini quali, ad esempio, olio di palma ed olio di soia. A quest'attività era associata una capacità massima produttiva di oli rigenerati di 10.400 t/anno.

In data 10/09/2015, infatti, la Provincia di Modena rilascia nulla osta alla gestione dell'impianto di recupero di rifiuti non pericolosi urbani e speciali sito in Via Farini, 6/A – Castelnuovo R. per il quale Gatti S.r.l. con **Determinazione n. 567 del 16/12/2009** e s.m.i. della Provincia di Modena, ne aveva ottenuto l'Autorizzazione Unica ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. n. 152/2006 per la realizzazione e la gestione. In tale atto è riportata prescrizione specifica che obbligava Gatti S.r.l. alla rinuncia dell'analoga attività di recupero (R9) di rifiuti autorizzata con l'AIA, nello stabilimento di via Salvador Allende 11/A a Castelnuovo Rangone (MO).

Lo stabilimento è sorto nel 1990, su area non edificata e da allora è stato sempre coinvolto nel trattamento dei sottoprodotti d'origine animale. In particolare, il sito è nato come stoccaggio di sottoprodotti d'origine animale provenienti dalle industrie salumiere della zona per poi ampliarsi con l'installazione delle linee di lavorazione per il trattamento e la trasformazione dei sottoprodotti d'origine animale, al fine di raggiungere l'attuale configurazione impiantistica. Lo stabilimento ha assunto l'attuale ragione sociale, Gatti S.r.l., nel 1995.

Lo stabilimento confina:

- a nord con un'area verde prospiciente con la strada Comunale di Via Salvador Allende, oltre la quale sono presenti attività produttive;
- a est con un'area verde oltre la quale è presente un'area adibita a parcheggio di proprietà comunale con vicine attività produttive e/o magazzini;
- a sud con attività industriali, a seguito dell'acquisto di terreno verde adiacente nel 2012;
- a ovest con un fabbricato industriale ed aree agricole.

Il sito, come previsto dal P.R.G. del comune di Castelnuovo Rangone (Mo), è ubicato entro l'area classificata come zona territoriale omogenea D1.2 "zona industriale del settore agroalimentare".

L'intero sito di insediamento, anche a seguito dell'acquisto nel 2012 di ulteriore terreno, copre una superficie produttiva complessiva di 13.911m². Nella tabella che segue sono riportate le superfici riferite allo "stato di fatto" ed allo "stato futuro". Rispetto a quest'ultimo, le variazioni delle superfici scoperte indicate, sono riferite alla massima potenzialità di impermeabilizzazione permessa dagli attuali strumenti urbanistici in relazione al nuovo lotto posto sul retro dello stabilimento. Allo stato attuale non è ancora stato formulato alcun piano d'intervento definitivo, pertanto, l'estensione delle superfici future potrebbero subire variazioni rispetto ai dati riportati in tabella.

Tipo di superficie	u.m.	Area superficie attuale	Area superficie futura
Coperta chiuse (edifici)	m ²	3160	3365
Coperta aperte (tettoie)	m ²	41	52
Scoperte a verde	m ²	5458	1220
Scoperte impermeabilizzate (aree di transito, parcheggio, piazzali)	m ²	5270	9508
SUPERFICIE TOTALE	m²	13911	13911

L'intero sito, per esigenze igienico/veterinarie, è suddiviso in zone:

- "zona sporca" dove transitano e sono depositati i sottoprodotti in arrivo dall'esterno, non ancora lavorati;
- "zona di trasformazione", dove avviene la colatura dei grassi e la separazione delle due frazioni solido/grasso;
- "zona pulita", dove si trovano i prodotti finiti.

Le diverse zone sono confinate al fine di evitare forme di contaminazione incrociata, tenuto conto della particolare natura dei materiali presenti. In particolare, è nettamente separato il percorso degli automezzi che trasportano i sottoprodotti freschi in entrata ed i percorsi degli automezzi che caricano e trasportano i prodotti finiti.

Infine, è presente una zona “locali tecnici” dove sono presenti il termo-distruttore, la centrale termica e altri impianti tecnici accessori alle varie fasi del processo produttivo.

La capacità massima di trattamento dell’impianto per l’eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 10 tonnellate al giorno (punto 6.5, All. VIII Parte Seconda, D.Lgs. 152/06 e ss.mm.).

La ditta attualmente nella struttura occupa circa 25 addetti. La lavorazione avviene in continuo con turni dal lunedì mattina al sabato, per circa 320 giorni/anno.

L’attività che è svolta in periodo notturno riguarda esclusivamente le lavorazioni all’interno dell’edificio industriale. Infatti, non è previsto il transito di automezzi per le attività di carico/scarico.

La Provincia di Modena ha rilasciato alla Ditta GATTI S.R.L. l’atto di Rinnovo dell’AIA con **Determinazione n. 151 del 20/09/2013** per una **capacità massima di trattamento** di carcasse e residui di animali pari a **168 t/giorno**.

In data 20/06/2016 mediante Portale Regionale AIA-IPPC la ditta GATTI S.r.l. ha presentato **domanda di modifica non sostanziale AIA** (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 11161). Le principali variazioni impiantistiche previste riguardano:

- l’ufficializzazione alla rinuncia all’attività di recupero (R9) di rifiuti, in ottemperanza a quanto prescritto dalla già citata Determinazione n. 567 del 16/12/2009 e s.m.i. della Provincia di Modena;
- la richiesta di poter utilizzare l’impianto precedentemente adibito alle attività di recupero R9 dei rifiuti oleosi (presente nel Locale P) per attività di raffinazione dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati, con aggiunta di una centrifuga di scorta (F2);
- la richiesta di rendere operativo in via definitiva il condensatore delle fumane prodotte dal processo di rendering dei SOA;
- la richiesta dell’inserimento di una cella frigo scarrabile all’interno del locale D (attualmente destinato al lavaggio di contenitori e recipienti) in cui sarà eseguito lo stoccaggio temporaneo dei SOA con ruminanti in quanto, a seguito degli sviluppi del mercato, si rende necessario trasformare separatamente i SOA derivanti da animali ruminanti da quelli derivanti da animali non ruminanti (suino);
- l’installazione nel Locale S “Centrifughe” di un’ulteriore centrifuga finitrice, in aggiunta alle due già esistenti, per garantire la continuità di funzionamento della linea di finissaggio dei grassi animali.

Alla luce delle modifiche descritte, specie con riferimento alla rinuncia dell’attività R9 di recupero rifiuti, conseguentemente varierà la destinazione d’utilizzo di alcune aree dello stabilimento e di diversi serbatoi.

Ogni modifica sarà dettagliata nelle successive sezioni.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

E’ stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria per domanda di modifica non sostanziale del 17/06/2016.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
--

C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio di insediamento.

❖ Inquadramento territoriale

Il sito produttivo è insediato nella Provincia di Modena nel territorio del Comune di Castelnuovo Rangone e si trova in direzione Sud-Ovest dal centro dell'abitato, ad una distanza indicativa di circa 1Km.

Considerando un intorno di 1 km rispetto al sito in oggetto le aree maggiormente esposte agli impatti ambientali dell'impianto sono:

- l'area artigianale/industriale di Castelnuovo Rangone, all'interno della quale sono altresì presenti impianti dell'industria agroalimentare;
- il centro abitato di Castelnuovo Rangone;
- fabbricati isolati;
- aree agricole;
- il Torrente Tiepido (a circa 400 metri ad ovest). Il corso d'acqua è interessato dallo scarico delle acque meteoriche provenienti dalle superfici coperte e da quelle di seconda pioggia di dilavamento provenienti dalle superfici scoperte impermeabilizzate del sito produttivo in esame che ivi vi confluiscono, previo convogliamento in rete fognaria bianca che s'immette direttamente nel Torrente.

Secondo quanto previsto dal PRG, l'impianto della Ditta Gatti S.r.l. è ubicato in una area industriale destinata ad attività del settore agroalimentare (zone produttive D1.2 della zonizzazione del Piano regolatore del Comune di Castelnuovo Rangone).

Per la zona è previsto un piano di consolidamento degli insediamenti antropici in direzione del torrente Tiepido con salvaguardia delle fasce d'espansione inondabili. E' presente un vincolo naturalistico in prossimità dell'area (a circa 400 m) che è relativo al progetto di recupero naturalistico dell'alveo del torrente Tiepido inserito come Zona di Protezione Normale a salvaguardia dei corridoi ecologici (riforestazione, contrasto dei fenomeni erosivi, elevato grado di vulnerabilità da inquinamento degli acquiferi). E' presente anche "un'area di Riequilibrio Ecologico", creata per la tutela dei fontanili maggiormente significativi.

❖ Inquadramento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico, sia per i caratteri climatici. Si individua, infatti, una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana. Il territorio dell'area in esame è situato nella fascia pedecollinare, in cui sono presenti la pianura e i primi rilievi appenninici.

Dal punto di vista climatico, le caratteristiche del territorio rispetto al resto della pianura sono:

- una maggiore ventosità, soprattutto nei mesi estivi;
- una maggiore nuvolosità, anche questa prevalentemente nei mesi estivi;
- una maggiore abbondanza di precipitazioni;
- innalzamenti termici invernali e primaverili per venti da SO provenienti dall'Appennino;
- la presenza di un regime di brezze monte-valle

L'insieme di questi fattori comporta, dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico, una capacità dispersiva maggiore rispetto a quella presente nella Pianura, poco più a Nord.

Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione meteorologica di Vignola, unica stazione dotata di un anemometro presente nell'area pedecollinare (altezza anemometro 10 metri), la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 25% (circa il 30% in autunno/inverno e il 15% in primavera/estate); la direzione prevalente di provenienza è collocata lungo la direttrice SSO (brezza di monte). Dal dato di vento misurato dalla stazione meteorologica urbana, il cui anemometro è posizionato a 37 metri, si ricava un

30% di calme (dato scalato a 10 metri), a conferma di condizioni di maggior ventilazione nell'area pedecollinare.

Nel periodo 2001-2014 le precipitazioni registrate a Vignola evidenziano il 2006 come l'anno più secco, mentre il 2010 come quello più piovoso (1051 mm di pioggia). Nel 2014 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di gennaio, marzo, luglio e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati giugno ed ottobre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Castelnuovo, risulta di 808 mm, contro i 743 mm del Comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2014 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Vignola) è risultata di 14,2°C, contro un valore di 13,7°C riferito al periodo 2001-2014 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Castelnuovo, di 14,5°C. Nel 2014, è stata registrata una temperatura massima di 35,4°C e una minima di -4,8°C.

❖ *Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale*

Il PM₁₀ è un inquinante critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³).

Il 2014 è stato un anno particolare dal punto di vista meteorologico, infatti, le condizioni perturbate dei primi mesi dell'anno e calde e piovose dell'autunno hanno favorito la riduzione dei livelli di PM₁₀. Si segnala però che il calo rilevato nel 2014 rispetto al 2013, si è verificato a fronte di un leggero decremento delle precipitazioni relative ai mesi critici per le polveri, pertanto, il trend positivo di riduzione dei superamenti di PM₁₀ si conferma al di là della variabilità meteorologica.

Per quanto riguarda i superamenti del valore limite giornaliero di 50 µg/m³, solo due stazioni hanno sfiorato il limite massimo dei 35 giorni, Giardini (Modena) con 36 superamenti e Carpi con 38; le altre si attestano su livelli inferiori: Parco Ferrari (Modena) 29, Mirandola 29, Fiorano Modenese 31 e Sassuolo 22. Se si confrontano i superamenti dell'anno 2014 con quelli dell'anno precedente si può notare un calo medio del 29%.

Anche le medie annuali hanno risentito, seppur in minor misura, di questo anno favorevole, infatti risultano tutte inferiori al limite imposto dalla normativa di 40 µg/m³, con un calo medio del 10% rispetto all'anno 2013.

Per quanto riguarda il biossido di azoto, per il quale, a partire dal 2006, si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media annuale (40 µg/m³), le concentrazioni medie annuali, nel 2014, sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (42 µg/m³) nel Comune di Modena e San Francesco (51 µg/m³) situata nel Comune di Fiorano Modenese.

Dal 26/09 al 23/10/2012 è stata eseguita una campagna di monitoraggio mediante un mezzo mobile per la misura dei principali inquinanti atmosferici, posizionato a lato della SS 12 via Vandelli, in prossimità del Parco Archeologico della Terramare (Loc. Montale), dove la sorgente principale di inquinamento atmosferico è riconducibile al transito veicolare.

La campagna ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continuo delle stazioni fisse, il non rispetto di entrambi gli indicatori normativi per i PM₁₀ (medie annuali e numero di superamenti) e della media annuale per l'NO₂.

Queste criticità sono state evidenziate dalle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011 ("Direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria, ambiente e per un'aria più pulita in Europa, attuata con DLGS 13 agosto 2010, n. 155. Richiesta di proroga del termine per il conseguimento e deroga all'obbligo di applicare determinati valori limite per il biossido di azoto e per il PM₁₀") che classificano il comune di Castelnuovo come area di superamento sia per l'NO₂ che per i PM₁₀.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono, invece, legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti del Valore Obiettivo ed alcuni della Soglia di Informazione fissati

dalla normativa per la salute umana (DL 155 13/08/2010). I trend delle concentrazioni, non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

Si evidenzia, inoltre, che l'impianto si colloca nel distretto delle lavorazioni delle carni e dei sottoprodotti animali nel quale risultano particolarmente significative le emissioni di sostanze odorigene. A tal proposito il Comune di Castelnuovo Rangone, in collaborazione con ARPA di Modena e la Provincia di Modena ha promosso il cosiddetto "progetto odori" coinvolgendo alcune ditte sul territorio al fine della caratterizzazione, monitoraggio e contenimento delle suddette emissioni odorigene con n. 2 campagne d'indagine: monitoraggio 2010-2011 e monitoraggio 2015.

❖ *Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali*

Il territorio comunale di Castelnuovo ricade nel sottobacino del torrente Tiepido, tributario del fiume Panaro. Il Tiepido è il corso d'acqua principale che rappresenta l'idrografia di superficie del comune.

Il regime è appenninico-torrentizio caratterizzato da periodi di secca, a volte prolungati nei mesi estivi, alternati a periodi di morbida. Il resto della rete scolante principale è costituita da corsi di acqua minori: torrente Grizzaga, torrente Taglio, Rio Tegagna, torrente Nizzola, Rio Gamberi e Rio Scuro. I corsi d'acqua naturali sono in diretta comunicazione con le falde acquifere sotterranee e contribuiscono, in parte, ad alimentarle.

La qualità delle acque superficiali nella stazione posta a monte (in località Sassone) risulta classificata costantemente ad un livello qualitativo buono-sufficiente, mentre a valle del comune di Castelnuovo R. (in prossimità di Portile), risulta scadere in classe sufficiente-scarso. Per il torrente Grizzaga, le cui sorgenti sono rinvenibili a monte dell'abitato di Maranello, si registra complessivamente una qualità significativamente più scadente rispetto al torrente Tiepido.

Secondo quanto riportato dalla Carta della Pericolosità e della criticità idraulica (Tav. 2.3 del PTCP della Provincia di Modena), sul Rio Gamberi, a sud dello stabilimento oggetto d'indagine, è collocato un nodo di criticità idraulica.

❖ *Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero*

Dal punto di vista dell'assetto idrogeologico, il territorio è caratterizzato dal dominio di diversi corpi idrici superficiali minori fra i quali in particolare il torrente Tiepido, situato ad ovest rispetto allo stabilimento, ad una distanza di circa 400 m. La struttura litologica del sottosuolo presenta intercalazioni ghiaiose e quindi potenziali serbatoi di raccolta delle acque sotterranee che però risultano discontinue e realmente non rilevanti. La permeabilità dei suoli offre ampie possibilità di infiltrazione delle acque superficiali, risultando limitata nella sola zona Nord del territorio comunale per la presenza di abbondanti matrici limose.

La situazione litologica favorisce la permeazione di inquinanti dalla superficie topografica con evidente scadimento qualitativo delle acque sotterranee; ciò è aggravato dalla diffusa presenza di pozzi ad uso privato, in genere realizzati intercettando diversi strati acquiferi che in tal modo favoriscono la diffusione degli inquinanti fra i diversi orizzonti captati.

L'area che si estende nell'intorno del capoluogo e l'area compresa tra la sinistra idrografica del Tiepido e l'abitato di Montale, è contraddistinta da un medio grado di vulnerabilità (50% del territorio), dovuta alla profondità del tetto delle ghiaie, che protegge l'acquifero da possibili fonti inquinanti. Lo stabilimento si trova in un settore ad alta vulnerabilità dell'acquifero a causa della presenza di lenti di ghiaia affioranti e subaffioranti che comportano l'assenza o l'esiguità della copertura impermeabile.

Caratteristica peculiare del territorio è la presenza dei fontanili o risorgive, costituite da acque di falda che affiorando dal sottosuolo, raccogliendosi in pozze, laghetti e fossati (polle e aste del fontanile). La scomparsa progressiva di alcuni fontanili, che si è registrata negli ultimi anni, è correlata all'abbassamento della falda freatica in parte dovuta ai crescenti prelievi di acqua

dal sottosuolo e all'edificazione sempre più estesa che ha aumentato di molto l'impermeabilizzazione del territorio.

Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpa, il dato quantitativo relativo al livello di falda, denota valori di Piezometria tra i 50 e i 60 m s.l.m., con valori di Soggiacenza compresi tra -15 e -20 metri.

Per quanto attiene la qualità della falda acquifera emerge che le acque sono classificabili come molto dure (Durezza fra i 55 e 60°F), con valori di Conducibilità elettrica specifica che si attestano intorno ai 1.000-1.100 µS/cm e presenza di Cloruri e Solfati in concentrazioni basse (rispettivamente 60-80 mg/l e 60-70 mg/l). Relativamente basse risultano anche le concentrazioni di Ferro, spesso inferiori ai limiti di rilevabilità (<20 µg/l) e di Manganese intorno a 50-100 µg/l. La presenza di questi metalli risulta comunque estremamente variabile a causa delle complesse interrelazioni tra acqua e sedimenti presenti all'interno dell'acquifero. La presenza di Nitrati risulta elevata, in alcuni casi significativamente superiore alla c.s.c. (pari a 50 mg/l), con concentrazioni che oscillano tra 90 e 100 mg/l, dovute alla prevalenza dell'alimentazione dalla superficie topografica rispetto alla alimentazione proveniente dai fiumi. In relazione alle condizioni ossidoriduttive della falda l'Ammoniaca risulta assente.

Tendenzialmente basse risultano le concentrazioni di Boro (< 200 mg/l). Sporadicamente, si rinviene la presenza di sostanze organo-alogenate, in particolare, di Tricloroetilene e Tetracloroetilene in concentrazioni inferiori alla c.s.c. riportata in tabella 2 Allegato 5 alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06.

❖ *Rumore*

La zonizzazione acustica comunale approvata con delibera di C.C. n° 15 del 27/03/2003 classifica l'area interessata dalla ditta Gatti in classe V. Tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come area prevalentemente industriale, con scarsità di abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore per tale classe sono stabiliti in 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA per il periodo notturno. Sono validi, inoltre, i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno. L'area limitrofa all'azienda in direzione ovest risulta in classe III: si tratta di una zona rurale, con presenza di abitazioni sparse, di cui la più vicina si trova a circa 200 m.

Si evidenzia quanto sopra in considerazione del fatto che accostamenti di classi con un salto di più di 5 dB, possono essere causa di potenziale criticità.

La criticità del territorio è costituita dall'elevato grado di industrializzazione dell'area, con i conseguenti aspetti ambientali (emissioni in atmosfera, emissioni odorigene, rifiuti, consumi energetici, ecc) e dal relativo traffico veicolare indotto, affrontabile sia attraverso interventi di pianificazione su ampia scala, che di corretta gestione produttiva

C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

L'impianto di Gatti S.r.l. di Via Allende n.11 a Castelnuovo Rangone produce grassi e farine di carne di origine animale, a partire da sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano (materiale appartenente alla categoria 3 di cui al Reg. 1069/2009/CE). In particolare, in stabilimento è operata la separazione della fase liquida lipidica, contenuta nei sottoprodotti di origine animale trattati, dalla loro fase solida al fine della produzione di grassi per uso tecnico e zootecnico e farine proteiche destinate a terzi (produttori di concimi ed alimenti per animali).

L'AIA è stata rinnovata per una capacità massima di trattamento di residui/sottoprodotti animali pari a **168 t/giorno**, con un ciclo di lavorazione continuo nell'arco delle 24 ore/giorno. La linea lavorativa di trattamento di sottoprodotti di origine animale dispone di sezioni impiantistiche sdoppiate di riserva da utilizzare in caso di disservizio di una linea. Tali sdoppiamenti non costituiscono un'autonoma doppia linea produttiva e non incidono sulla capacità massima di trattamento.

All'interno del sito sino al 10/10/2015 era, altresì, svolta nel Locale P attività di recupero di rifiuti non pericolosi, grassi e oli animali e vegetali esausti al fine della produzione di oli protettivi per catene, oli per uso industriale e componenti nella formulazione di prodotti chimici. Tale attività attualmente è effettuata in via esclusiva nello stabilimento di via Farini,

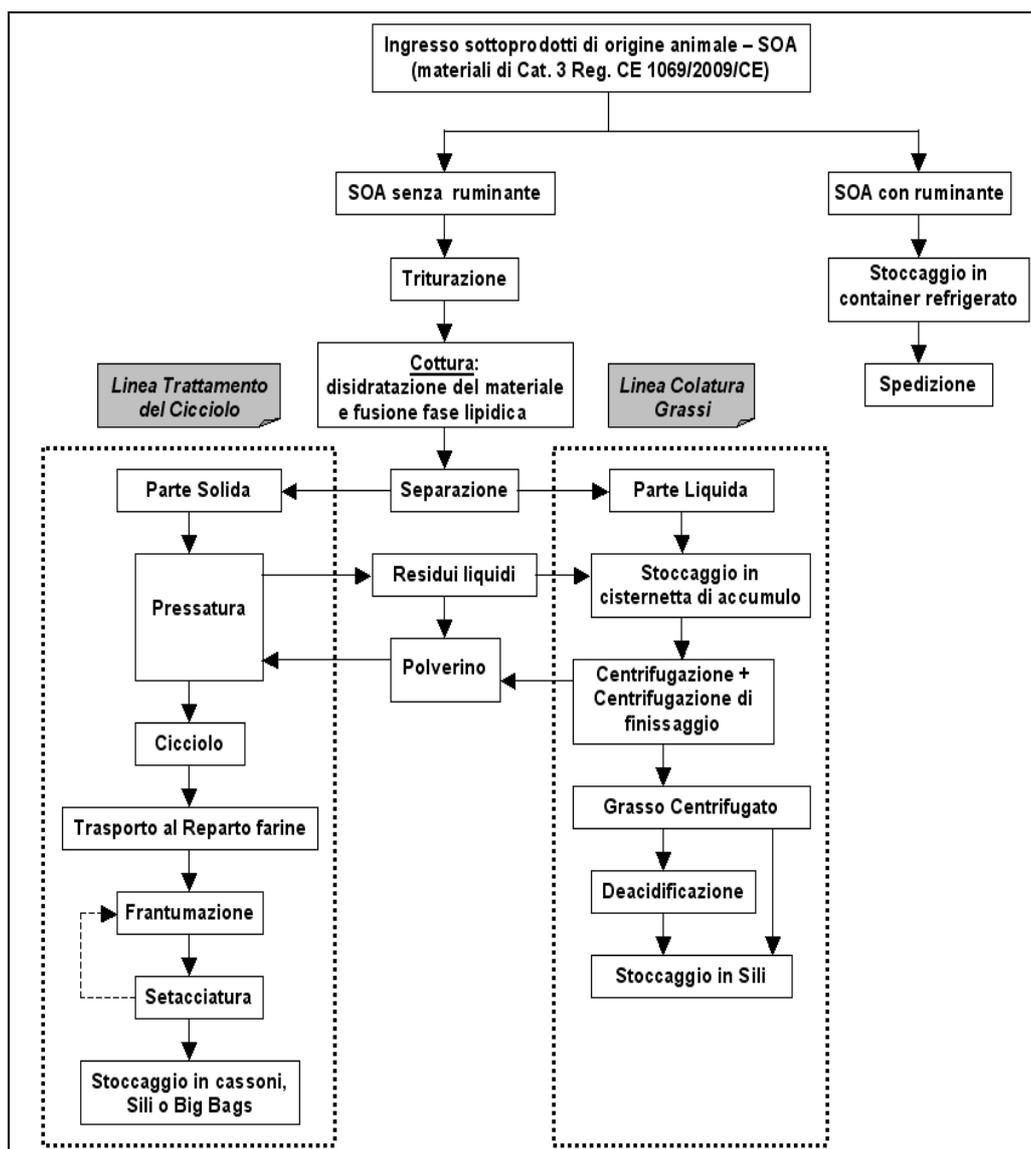
pertanto, nel sito di via Allende Gatti S.r.l. richiede lo stralcio delle attività di R13 ed R9 relative ai seguenti codici CER: 020303, 020399, 020304, 200125 autorizzate ai sensi del D.M. 05/02/1998 e s.m.i.. Restano confermate le operazioni di R13 per i Codici CER: 020299 e 060314 (rifiuti di cloruro di sodio). L'impianto precedentemente adibito alle attività di recupero R9 dei rifiuti oleosi sarà utilizzato per l'attività di raffinazione dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati. Sarà aggiunta una centrifuga di scorta (F2) e l'intera apparecchiatura sarà preventivamente, sottoposta ad un ciclo di lavaggio per eseguirne la bonifica da eventuali residui di rifiuti.

Inoltre, a seguito dei risultati ottenuti al termine del periodo di sperimentazione dell'impianto di condensazione delle fumane prodotte dal processo di rendering dei SOA (anno 2013), per il quale l'azienda aveva ottenuto specifico nulla osta, l'Autorità Competente con comunicazione recante prot. n. 13988 del 07/12/2014 ha espresso il parere favorevole al progetto proposto dall'azienda con prescrizione di presentare apposita domanda di modifica all'AIA e Gatti S.r.l. ha provveduto in tale senso. La modifica prevede l'inserimento di un condensatore dei fumi tra gli aspiratori ed il distroterm. L'obiettivo è quello di provvedere alla condensazione delle fumane tramite un loro raffreddamento attuato tramite uno scambiatore di calore fumi/acqua.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alle documentazioni di AIA agli atti.

Di seguito sono schematizzati e descritti i cicli di lavorazione adottati nell'impianto in esame (attività IPPC ed altre attività accessorie: deacidificazione e raffinazione) con il dettaglio delle modifiche richieste nella **domanda di modifica non sostanziale AIA del 20/06/2016**.

Attività IPPC di trattamento e trasformazione di sottoprodotti di origine animale



Si tratta di un tipico ciclo completo di lavorazione di sottoprodotti animali finalizzato al loro recupero, le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida di riferimento. Nella breve sintesi illustrativa che segue si riporterà la descrizione sommaria delle fasi relative al ciclo di produzione.

Ingresso Sottoprodotti di origine animale

I sottoprodotti di origine animale (materiali di categoria 3 Reg. 1069/2009/CE) in ingresso allo stabilimento provengono da stabilimenti che lavorano esclusivamente carni per l'alimentazione umana. Questi giungono allo stabilimento tramite automezzi autorizzati dai servizi veterinari competenti e rispondenti all'allegato II del Reg. 1069/2009/CE. L'attività di conferimento dei sottoprodotti è svolta solamente in periodo diurno.

Dopo le operazioni di pesatura ed il controllo dei documenti commerciali, gli automezzi transitando in zona sporca raggiungono il locale adibito allo scarico dei sottoprodotti di origine animale.

A seguito degli attuali sviluppi del mercato, si rende necessario trasformare separatamente i SOA derivanti da animali ruminanti da quelli derivanti da animali non ruminanti (suino). Pertanto, per rendere possibile questa attività, all'interno del locale D (il quale era destinato al lavaggio dei recipienti e dei contenitori riutilizzabili usati per il trasporto dei rifiuti oleosi) sarà eseguito lo stoccaggio temporaneo dei SOA con ruminanti all'interno di uno specifico scarrabile frigorifero.

Dal punto di vista gestionale sarà così possibile separare i SOA con e senza ruminanti operando in questo modo:

- mezzi che trasportano SOA con ruminanti, si accostano in retromarcia al locale D per poi provvedere allo scarico. Questa merce non sarà più lavorata nello stabilimento, ma dopo breve sosta dentro al container refrigerato a +4 °C sarà caricata su altri mezzi ed inviata ad un sito terzo che provvederà alla loro trasformazione. Così operando, una piccola parte dei SOA freschi in arrivo non sarà più lavorata in loco, ma bensì esclusivamente stoccata per un breve periodo;
- le motrici in ingresso con SOA senza ruminanti continueranno a scaricare il materiale nel locale B "Ricezione e Scarico materiali Senza Ruminanti", alla rinfusa dentro alla vasca di raccolta, la quale funge anche da vasca d'alimentazione alle successive fasi di lavorazione. Su indicazione dell'autorità sanitaria lo scarico può essere fatto direttamente a terra, in modo da procedere al controllo di eventuali corpi estranei presenti all'interno del carico (materiali da imballaggio, materiali ferrosi, ecc), o nella fase di verifica dell'idoneità di materiale. Una volta terminata l'ispezione diretta, in caso di non conformità del carico in ingresso, si può procedere all'immediata restituzione al mittente dei carichi non idonei. Il materiale ripulito viene immesso nella vasca di alimentazione tramite pala meccanica.

I SOA senza ruminanti sono trattati in un'unica linea di lavorazione. I tempi di stoccaggio del materiale in ingresso prima della lavorazione sono strettamente condizionati dalle norme sanitarie che consentono al massimo uno stoccaggio di 24 ore. Lo stabilimento riesce a contenere la sosta media entro le 5-7 ore, infatti, i ritiri di materiale fresco sono programmati in modo da ridurre al minimo la sosta in attesa di essere introdotti in lavorazione. La zona di scarico è costituita da un fabbricato completamente chiuso e coperto, con pavimento in battuta di cemento e perfettamente impermeabile e pareti rivestite di materiale lavabile.

Dopo lo scarico gli automezzi vengono lavati e disinfettati all'interno di apposito locale (Locale C) con acqua calda a 90°C e tensioattivi in bassa concentrazione con l'ausilio di idropultrici. Vengono poi sanificati tramite irroratori di ipoclorito di sodio a bassissima concentrazione. Nel medesimo locale sarà effettuato anche il lavaggio di eventuali recipienti e contenitori.

Terminata la procedura di lavaggio, seguendo il percorso di uscita in zona sporca, gli automezzi sono sottoposti alle operazioni di controllo del peso, per poi uscire dallo stabilimento, previo passaggio sulle griglie di disinfezione dei pneumatici, dove un apposito impianto automatizzato, comandato da una fotocellula, irrorerà tramite getti i pneumatici con ipoclorito di sodio in soluzione acquosa.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n.1 vasca di alimentazione SOA senza ruminanti e n. 1 container frigo scarrabile di stoccaggio SOA con ruminanti.

La descrizione delle fasi che seguono riguardano solo il trattamento dei SOA senza ruminanti

Triturazione

Con trasportatore a coclea completamente chiuso il materiale fresco dalla vasca di alimentazione viene trasferito al frantumatore. Sulla linea di trasporto è installato un rilevatore di corpi metallici. Soltanto in caso di presenza di corpi indesiderati la linea si arresta per il tempo strettamente necessario per la rimozione del corpo metallico.

Nel frantumatore il materiale fresco è ridotto ad una pezzatura con dimensioni massime di 30 mm. Il materiale fresco frantumato viene trasferito sempre a mezzo coclea chiusa in una vasca chiusa con funzione di polmone che consente di alimentare in modo costante la successiva linea di cuocitura continua.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.1 Trituratore e n.2 Polmoni di alimentazione (di cui uno di scorta in caso di disservizi).

Cottura

I sottoprodotti di origine animale tritati sono immessi in continuo nell'autoclave di cottura in un bagno di grasso fuso. All'interno dell'autoclave il prodotto viene riscaldato ad una temperatura di circa 140°C permettendone, quindi, la disidratazione per evaporazione dell'umidità ivi contenuta e la fluidificazione della sua frazione grassa lipidica. Il sistema di lavorazione di colatura grassi prevede il riscaldamento indiretto del materiale senza impiego di acqua o vapore aggiunto nella massa.

Il riscaldamento avviene tramite vapore acqueo (200°C) che circola nella camicia esterna dell'autoclave ed all'interno dell'albero composto da un fascio tubiero a pressione predefinita, senza mai entrare a contatto con i sottoprodotti di origine animale durante il trattamento, né con i grassi fusi durante il riscaldamento in cisterna. Il vapore acqueo è prodotto da un impianto termico alimentato a metano.

Il processo di cottura termina quando tutta l'umidità di costituzione è allontanata ed il grasso è totalmente fuso. I sottoprodotti "cotti" in continuo sono, quindi, trasferiti in un sedimentatore per una prima separazione della frazione liquida grassa dalla frazione solida ivi contenuta. Il sistema adottato consente di ottenere grasso fuso ed una frazione solida, senza produzione di acque di processo contaminate.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.2 Autoclavi di cottura (di cui una di scorta in caso di disservizi).

Separazione

All'uscita dell'autoclave di cottura è fissata una ruota dotata, lungo l'intera sua circonferenza, di palette. Tramite la sua rotazione le diverse palette "raccolgono" il materiale in uscita dal cuocitore (sia liquido, che solido), provvedendo a riversarlo all'interno di una coclea. Quest'ultima nel primo tratto è dotata di un fondo forellato, permettendo così lo sgrondo della parte liquida nella parte sottostante costituita da una sorta di serbatoio. Da qui, tramite una pompa, la cui aspirazione è posta ad una certa distanza dal fondo, la parte liquida è inviata alla centrifuga. Sul fondo del serbatoio una seconda coclea inclinata provvede a reimmettere il polverino (frazione solida di piccole dimensioni passata anch'essa attraverso il fondo forato) all'interno della seconda parte della coclea principale (con fondo chiuso) unendolo alla parte solida di dimensioni maggiori, che rimane nella spira e viene inviata alle presse.

Linea trattamento del Cicciolo

La frazione solida, separata dalla frazione liquida all'uscita dall'autoclave di cottura, viene sottoposta ad una fase di *pressatura* dove, tramite un pistone meccanico si sprema il prodotto estraendo gli ultimi residui liquidi presenti. Quest'ultimi sono convogliati all'interno di una cisterna del grasso posta a servizio delle presse e, successivamente, sono trasportati con pompe nella cisterna di raccolta del grasso della *linea produttiva di colatura grassi*. Il "cicciolo"

solido derivato dalla fase di pressatura viene trasportato mediante coclee chiuse ai Reparti farine (locali P e Z). Il cicciolo in ingresso presenta una percentuale di grassi di circa il 13% ed un'umidità pari a circa il 3%.

Al Reparto Farine Z il risultato dalla pressatura perviene tramite trasporto a coclea e giunge direttamente al cassone di alimentazione, dal quale sempre tramite un sistema di trasporto a coclee, arriva alla fase di *frantumazione*.

Al Reparto Farine P, il cicciolo di risulta dalla fase di pressatura perviene tramite trasporto a coclea. Il cicciolo in arrivo subisce una prima fase di raffreddamento all'interno della coclea di trasporto, che ha volutamente dimensioni maggiori rispetto a quelle che sarebbero necessarie per lo spostamento dei ciccioli, così da favorirne il rinfrescamento grazie al suo sballottamento in aria durante il movimento in coclea. Successivamente, il cicciolo così raffreddato è immesso nel cassone di alimentazione al procedimento di frantumazione.

La frantumazione del cicciolo solido (in entrambi i Reparti Farine Z e P) è ottenuta mediante il passaggio in un mulino a martelli in acciaio. All'uscita dal mulino, il cicciolo frantumato è sottoposto ad una fase di *setacciatura* mediante buratto dove, mediante griglie di diverse dimensioni, la farina che presenta dimensioni accettabili viene separata dalle parti più grossolane che sono reinviata al mulino per essere rimacinate.

La farina ottenuta, in entrambi i reparti, viene inviata o a linea interna di confezionamento in big bags che sono, successivamente, stoccati all'interno dei reparti, oppure, inviata a cassoni di stoccaggio pre-carico automezzi o, nel reparto farine Z, inviate anche a silos di stoccaggio farine, tutti ermeticamente chiusi rispetto l'ambiente esterno.

All'interno dello stabilimento sono presenti:

- n.2 presse (di cui una di scorta in caso di disservizi)
- n.1 cisterna di raccolta grasso del reparto presse

nel Reparto Z: n.1 cassone di alimentazione; n.1 mulino; n.1 buratto; n.1 cassone di stoccaggio pre-carico automezzi (non ancora realizzato); n.1 cassone di stoccaggio pre-carico automezzi; n.2 sili stoccaggio farine;

nel Reparto P: n.1 raffreddatore; n.1 cassone di alimentazione; n.1 mulino; n.1 buratto; n.1 cassone di stoccaggio pre-carico automezzi.

Linea Colatura Grassi

Il grasso di colatura viene avviato alla centrifugazione per l'eliminazione delle impurezze rimaste in sospensione. Il processo comporta la separazione di una fanghiglia di farinette proteiche grasse (farinello) che si rende necessaria per poter conferire al grasso di prima fusione le caratteristiche richieste dalla normativa di settore. La frazione liquida (grasso fuso), dalle autoclavi di cottura e dalla cisterna di raccolta grasso delle presse, è immessa in una cisterna di raccolta del grasso di reparto. Da qui il grasso, dopo passaggio in decanter dove viene depurato da eventuali frazioni solide che sono raccolte sottoforma di polverino solido ed inviate alla linea di trattamento del cicciolo, viene avviato dapprima ad una cisterna di raccolta del grasso centrifugato e poi ai silos di stoccaggio. Il grasso, successivamente, è prelevato mediante pompe ed avviato ad un'ulteriore fase di centrifugazione di finissaggio, previo stoccaggio in ulteriore cisterna grassi di reparto. Infatti, il mercato dei grassi animali richiede prodotti sempre più puri, quindi, per limitare la percentuale massima di impurità presenti nel prodotto finito è presente una linea di rifinitura dei grassi ottenuti dalla lavorazione dei sottoprodotti di origine animale. Tale rifinitura, consistente in una raffinazione spinta del grasso, è operata mediante una centrifuga di finissaggio a servizio dei grassi che, in uscita dalla prima fase di raffinazione, presentano impurità superiore allo 0,15%. Tale centrifuga, in virtù delle sue caratteristiche consente di separare anche le particelle più fini di polverino.

Mediante pompe, il grasso raffinato da centrifugazione sia di prima raffinazione, che di finissaggio è trasferito ai sili dedicati di *stoccaggio* del prodotto finito posti all'esterno dello stabilimento e delimitati da bacino di contenimento. Da qui una quota parte, in funzione delle richieste di mercato, sarà condotto al successivo trattamento di *deacidificazione*, mentre il resto destinato al conferimento finale.

All'interno dello stabilimento sono presenti:

- *nel Reparto G di trasformazione sottoprodotti: n.1 cisterna di raccolta grasso; n.2 decanter (di cui uno di scorta in caso di disservizi); n.1 cisterna di raccolta grasso centrifugato;*
- *nel Reparto S centrifughe: n.1 cisterna di raccolta grasso; n.2 centrifughe finitrici (di cui uno di scorta in caso di disservizi), n.4 silos di stoccaggio del grasso di prima centrifugazione e n.4 silos di stoccaggio del grasso di centrifugazione di finissaggio. Inoltre, sarà aggiunta una terza centrifuga finitrice per garantire la continuità di funzionamento della linea.*

Deacidificazione

Una quota parte del grasso raffinato stoccato nei silos dedicati, in funzione delle richieste di mercato, è trasportato mediante pompe elettriche e tubazioni in silos dedicati posizionati sul lato ovest del fabbricato, in prossimità dell'impianto di deacidificazione, provvisti di apposito bacino di contenimento.

Il processo di deacidificazione è sostanzialmente condotto per distillazione del grasso grazie al quale s'indurrà lo strippaggio degli acidi grassi contenuti e la loro separazione, per condensazione dei vapori acidi prodotti.

In particolare, il grasso animale da deacidificare prelevato dai silos è immesso nel serbatoio polmone n.1 dell'impianto di deacidificazione, dove subisce una deareazione ed una deumidificazione tramite il vuoto. L'olio alimenta una pompa di ricircolo a servizio della caldaia speciale di riscaldamento diretto (senza fluidi ausiliari intermedi). Il circuito di riscaldamento dell'olio, oltre alla caldaia, è dotato di un serbatoio polmone (polmone 2), affiancato e di pari dimensioni a quello sopra indicato. Quando l'olio raggiunge la temperatura programmata (in funzione del tipo di olio e/o del grasso da lavorare) una valvola automatica ne consente l'immissione nella colonna di distillazione. All'interno della colonna, mantenuta in depressione da due pompe del vuoto, l'olio subisce lo strippaggio degli acidi grassi liberi. L'olio deacidificato fuoriesce per essere avviato a scambiatori a superficie per il recupero del calore, in controcorrente con l'olio in ingresso. L'olio deacidificato raffreddato è avviato ad un serbatoio di stoccaggio dedicato.

I vapori di acidi grassi fuoriescono dall'alto della colonna di distillazione e vengono condensati nel condensatore a superficie raffreddato da acqua. L'acqua di raffreddamento a sua volta dissipa calore sostando all'interno di un apposito barilotto di raffreddamento, per poi essere reimpressa nel circuito. Periodicamente, in modo sporadico, è possibile un parziale reintegro di acqua fredda attinta direttamente all'acquedotto nel caso la temperatura del fluido refrigerante dovesse innalzarsi oltre la temperatura massima consentita. Conseguentemente, un troppo pieno provvede a scaricare nella fognatura aziendale un corrispettivo volume di acqua calda. Un secondo condensatore a miscela, dotato di demister, è posto in serie al primo per garantire l'ottimale condensazione di tutti gli acidi grassi rimasti. Tutti gli acidi grassi, una volta allo stato liquido, vengono avviati ad altro serbatoio di stoccaggio dedicato. Gli oli deacidificati e gli acidi grassi sono prodotti destinati alla vendita.

Due pompe a vuoto ad anello liquido provvedono all'eliminazione dei gas, costituiti essenzialmente da aria, che vengono avviati mediante apposita tubazione al termodistruttore. L'acqua utilizzata dalle due pompe, derivanti dal condensatore barometrico, è scaricata nella rete fognaria aziendale delle acque reflue industriali.

In nessuna fase del ciclo produttivo sopra descritto vengono utilizzati prodotti chimici.

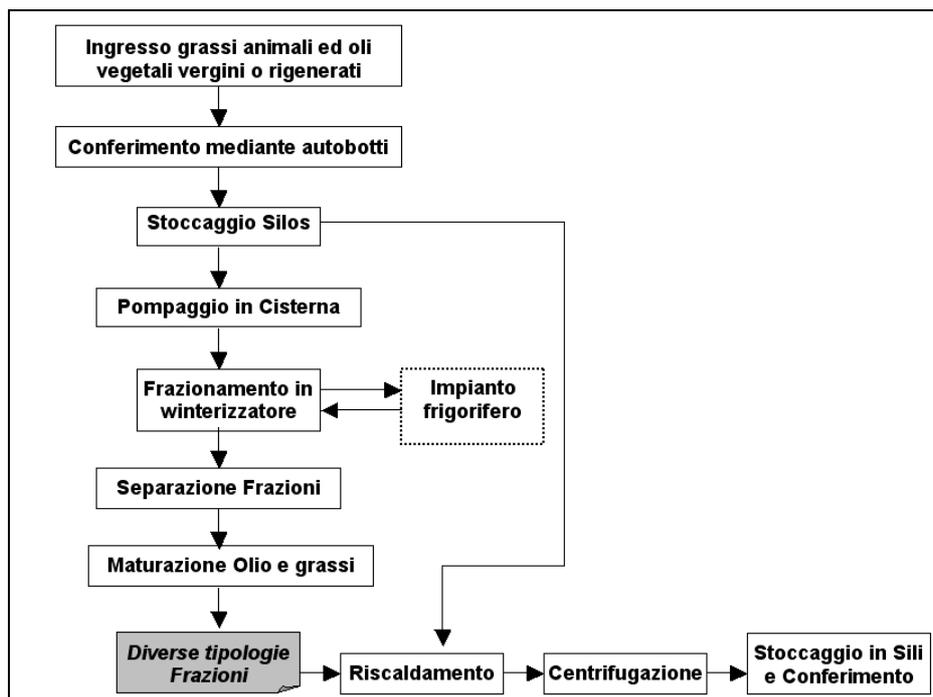
All'interno dello stabilimento è presente n. 1 impianto tecnologico di deacidificazione, n.2 silos di stoccaggio del grasso di centrifugazione, n.2 silos di stoccaggio del grasso animale deacidificato.

Conferimento prodotti

In stabilimento le farine prodotte possono essere confezionate in big bags, oppure, caricate sfuse su automezzi nelle apposite zone di carico attrezzate. I grassi stoccati nelle cisterne

esterne, mediante tubazioni mobili, sono pompate in autocisterne e dirette al conferimento esterno. L'attività di conferimento dei prodotti finiti è svolta solamente in periodo diurno.

Attività di raffinazione di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati



L'impianto è adibito alla lavorazione di oli vegetali e grassi animali al fine di ottenere prodotti con specifiche caratteristiche chimico-fisiche in funzione dei particolari impieghi. Principalmente i prodotti in ingresso sono frazionati in virtù della diversa temperatura di solidificazione e, quindi, di conseguenza si separano aliquote contenenti acidi grassi con diversa lunghezza della catena atomica. Per fare ciò, sono a disposizione diverse apparecchiature che, in base alle esigenze congiunturali, consentono di eseguire uno più trattamenti di natura prettamente fisica. Di seguito se ne dettagliano le fasi.

Ingresso grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati

I grassi animali e gli oli vegetali vergini o rigenerati pervengono in stabilimento mediante autobotti. Tutti gli oli e grassi in entrata sono analizzati dal laboratorio interno. Le autobotti vengono scaricate mediante pompe elettriche e tubazioni nelle cisterne dedicate poste sui lati est ed ovest del fabbricato e provviste di apposito bacino di contenimento realizzato con muro perimetrale di cemento armato.

In particolare, le cisterne di stoccaggio dei grassi animali e gli oli vegetali vergini o rigenerati conferiti allo stabilimento poste sul lato ovest del fabbricato corrispondono a quelle di alimentazione delle fasi di trattamento e lavorazione successive.

Il trasferimento dei grassi ed oli allo stato liquido dalle cisterne poste lato est dello stabilimento a quelle di alimentazione delle fasi di lavorazione successive poste al lato ovest avviene tramite apposite tubazioni con l'ausilio di pompe elettriche.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.3 sili posti al lato est dello stabilimento per lo stoccaggio dei soli oli vegetali in entrata e n.4 sili posti sul lato ovest dello stabilimento per lo stoccaggio dei grassi animali e oli vegetali vergini o rigenerati in entrata.

Frazionamento

Dalle cisterne di stoccaggio poste al lato ovest dello stabilimento, i grassi animali ed oli vegetali allo stato liquido sono pompate, tramite un sistema di pompe elettriche, al winterizzatore dove sono raffreddati a determinate temperature, frazionandosi a seconda della loro composizione acida. Il frazionamento è un processo fisico mediante il quale si separa un olio di origine animale e vegetale in diverse "frazioni" caratterizzate da una diversa composizione degli acidi grassi e, di conseguenza, con diverse proprietà fisiche. Il

frazionamento dell'olio e del grasso permette di ottenere prodotti finiti adatti a particolari usi, quindi, tali da poter essere riutilizzati completamente in diversi settori. Il winterizzatore consiste in un serbatoio dotato di albero interno di omogeneizzazione, pareti coibentate, tubazioni interne di acciaio inox, dove circola acqua fredda a diverse temperature a seconda del tipo di grassi e di oli da trattare e che si vuole ottenere. L'acqua fredda utilizzata in tale fase è prodotta da apposito e dedicato impianto frigorifero.

All'interno dello stabilimento è presente n.1 Winterizzatore e n.1 impianto frigorifero.

Separazione frazioni – Maturazione – Riscaldamento – centrifugazione

Dopo un primo frazionamento nel Winterizzatore, il materiale è prelevato per mezzo di pompe ed è inviato ad un silos separatore in cui l'olio od il grasso è ulteriormente depurato da frazioni alloctone che ancora dovessero essere presenti.

A questo punto il materiale ottenuto è pompato dal separatore ad un silos di stazionamento, definito silos maturatore. Qui il prodotto staziona alcune ore in attesa di essere prelevato per i successivi trattamenti. Il prodotto viene sottoposto ad una fase di riscaldamento preliminare, al fine di raggiungere una consistenza sufficientemente fluida, per facilitare l'eliminazione delle impurezze residue. In particolare, l'olio o il grasso prelevato dal maturatore è riscaldato mediante scambiatori di calore dov'è portato ad una consistenza fluida grazie al passaggio entro un tubo perfettamente chiuso in cui all'interno si trova un fascio tubiero nel quale circola vapore acqueo che consente all'olio od al grasso animale di raggiungere la temperatura richiesta di 60°C. Tramite centrifugazione è, quindi, possibile separare le ultime piccole quantità della frazione non richiesta. Il trasferimento da una fase di trattamento all'altra avviene mediante sistemi di pompe e tubazioni chiuse. Dai silos di stoccaggio iniziali gli oli vergini o rigenerati ed i grassi animali possono essere inviati anche direttamente alla fase di riscaldamento.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.1 separatore, n.1 maturatore, n.2 scambiatori di calore, n.2 centrifughe (di cui una si scorta).

Stoccaggio in sili e conferimento all'esterno

Mediante pompe, i grassi e gli oli così lavorati sono trasferiti ai sili di stoccaggio del prodotto finito, posti all'esterno dello stabilimento (lato nord-est) e delimitati da bacino di contenimento, in attesa della loro vendita. In stabilimento non è eseguito il confezionamento dei prodotti; i grassi e gli oli raffinati sono estratti dai sili di stoccaggio e, mediante tubazioni mobili, pompati in autocisterne e conferiti a Ditte esterne.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.3 sili di stoccaggio olio rigenerato.

Inoltre, a servizio delle attività svolte in stabilimento, sono presenti nel sito:

- un **Laboratorio** per il controllo di qualità dei materiali in arrivo, del prodotto finito e della durezza delle acque;
- la **centrale termica**, costituita da n.2 generatori di vapore, alimentati a metano, i quali forniscono il vapore, necessario, alle attività produttive della ditta. Il vapore acqueo generato dagli impianti termici è così sfruttato:
 - *attività IPPC*: nella fase di colatura del grasso all'interno dell'autoclave di cottura e per il riscaldamento dei grassi contenuti all'interno dei diversi serbatoi con lo scopo di mantenerli allo stato fluido;
 - *attività raffinazione*: negli scambiatori di calore a fascio tubiero, per il riscaldamento del materiale a monte della centrifugazione e per il riscaldamento dei grassi animali ed oli animali e vegetali vergini o rigenerati contenuti all'interno dei diversi serbatoi, con lo scopo di mantenerli allo stato fluido.

Le due caldaie della potenzialità rispettivamente di 3,49 MW e 6,98 MW, funzionano in maniera alternativa; in particolare, la prima, di potenzialità inferiore, svolge esclusivamente una funzione di riserva ed il suo funzionamento è previsto solo in caso di manutenzione e/o

disservizi del generatore di vapore, principale per garantire continuità dell'attività produttiva;

- una **caldaia** della potenzialità di 0,697 MW, alimentata a metano, ad esclusivo servizio dell'impianto di deacidificazione. Questa caldaia presenta un sistema di distribuzione di vapore autonomo e separato da quello a servizio degli altri impianti termici;
- un **Post-combustore termico** al quale confluiscono le fumane che si liberano durante la fusione dei grassi e l'aria aspirata dalle apparecchiature produttive connesse (previo passaggio di una frazione nel condensatore di fumane). Il termodistruttore è costituito da bruciatori alimentati a gas metano e provvede alla combustione delle sostanze odorigene e le sostanze organiche contenute nelle fumane, al fine di limitare le emissioni maleodoranti in atmosfera;
- **Filtri a maniche** per l'abbattimento delle polveri provenienti nel Reparto P dal mulino macinazione e dal raffreddatore e nel il Reparto Z dal mulino macinazione, dai silo di stoccaggio e dal cassone stoccaggio farine;
- un **Abbattitore a umido** (scrubber) a servizio delle aspirazioni provenienti dai reparti di ricezione, scarico e trasformazione dei sottoprodotti di origine animale;
- un **impianto ad osmosi inversa** al fine di ridurre la durezza delle acque utilizzate per la produzione del vapore negli impianti termici presenti in stabilimento;
- un **sistema di pre-trattamento delle acque reflue industriali** costituito da due fosse settiche a 3 stadi in cui confluiscono tutte le acque reflue industriali dello stabilimento che si originano dai lavaggi periodici di reparto, dall'impianto di deacidificazione e dal condensatore di fumane, a monte della loro immissione in pubblica fognatura nera;
- un **sistema di trattamento delle acque meteoriche**. Le acque meteoriche di dilavamento del piazzale confluiscono in una vasca di prima pioggia con annesso impianto di disoleazione statico a servizio delle sole acque meteoriche di dilavamento di piazzale. Trascorse 48-72 ore dal termine delle precipitazioni la vasca di prima pioggia viene totalmente svuotata, con passaggio progressivo dei reflui al sistema di degrassaggio collegato e successiva immissione nella fognatura nera. Le acque di seconda pioggia, tramite il condotto di by-pass sono derivate direttamente in pubblica fognatura bianca. La vasca di prima pioggia è dotata di sensore di pioggia che rileva automaticamente la natura della circostanza che ha prodotto l'afflusso di refluo in vasca (evento piovoso, lavaggio piazzale per sanificazione).

Infine, sarà aggiunto l'**impianto di condensazione delle fumane** già descritto nei capitoli precedenti.

C2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'attività degli impianti e delle lavorazioni in atto presso i diversi reparti della Ditta GATTI dà luogo ad emissioni convogliate e/o diffuse in atmosfera, in genere caratterizzate da non trascurabile potenziale odorigeno.

Le **emissioni convogliate** si originano dal processo lavorativo, dai reparti di produzione e dai generatori di calore e derivano:

- dallo scrubber nel quale avviene il lavaggio con soluzione acquosa dell'aria aspirata dai locali di ricezione e lavorazione della materia prima, i quali sono tenuti sotto costante aspirazione in modo da evitare ristagni di umidità e calore, assicurando al contempo un sufficiente ricambio d'aria;
- dalle attività di termo combustione a cui sono inviate le emissioni convogliate associate alle fumane dei vapori provenienti dagli impianti di lavorazione a caldo dei sottoprodotti di origine animale;
- dall'attività di lavorazioni delle farine di carne;

- dai fumi di combustione derivanti dai generatori.

All'attività di trattamento di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati non sono associate emissioni convogliate.

Il combustore termico strutturalmente consiste in due camere di combustione, rivestite da materiale refrattario ciascuna delle quali è dotata di un bruciatore a gas posizionato ad una estremità. I bruciatori vengono utilizzati per scaldare il flusso d'aria da depurare alla temperatura necessaria all'ossidazione dei contaminanti organici: nella prima camera si raggiunge una temperatura di 300 °C, mentre nella seconda si raggiungono i 700°C. In caso di blocco dei bruciatori scatta un allarme sonoro posizionato nella cabina comandi dell'impianto. La camera di combustione è strutturata in modo da garantire un tempo di permanenza tale da far sì che si completino le reazioni di ossidazione. Il tempo necessario alla degradazione dei contaminanti dipende essenzialmente dalla temperatura e dalla miscelazione dell'aria all'interno della camera di ossidazione. Il Post-combustore presente in stabilimento è dotato di un sistema di recupero del calore. Prima dell'espulsione in atmosfera il flusso di scarico del termocombustore è circolato in uno scambiatore, in modo da recuperare il calore prodotto dal bruciatore nel circuito di produzione vapore.

Nello scrubber avviene il trasferimento dei componenti inquinanti idrosolubili costituenti veicolo di trasporto per le molecole odorose, dall'aria al liquido di lavaggio. L'acqua utilizzata è ricircolata grazie a tre pompe posizionate sul fondo della camera che funge da vasca di raccolta del liquido. All'uscita della camera di lavaggio, una ventola estraattrice provvede ad inviare l'emissione così trattata al camino.

Negli anni di validità dell'AIA sono state eseguite diverse modifiche associate alle emissioni derivanti dallo stabilimento, in dettaglio:

- a settembre 2008 sono andati a regime i punti di emissione E4 (filtro a maniche a servizio del Reparto farine Z) ed E5 (generatore di vapore 6,98 MW), inoltre, è stata eseguita la messa a regime dell'impianto di deacidificazione degli oli di origine animale raffinati;
- nel 2009 è stata installata una nuova caldaia per la produzione di vapore d'acqua a uso riservato del deacidificatore (punto di emissione E6), con potenza termica nominale di 0,697 MW, alimentata a metano ed impianto di distribuzione separato da quello esistente. Inoltre, è stata realizzata una nuova linea di trattamento del cicciolo all'interno del Reparto farine P, alla quale è stata associata una nuova emissione convogliata denominata E7, collegata al sistema mulino-setaccio, dotati di un filtro a tasche per evitare l'aerodispersione delle polveri prodotte;
- nel 2010 è stato sostituito il sistema di registrazione in continuo della temperatura del termodistruttore. Attualmente, quindi, il segnale analogico è trasferito via cavo ad un computer collegato ad una stampante laser, la quale provvede a stampare la temperatura (rilevata ininterrottamente ed in tempo reale);
- nel 2012 sono state effettuate diverse ottimizzazioni impiantistiche nel Reparto farine Z che hanno consentito una migliore gestione del reparto, aumentandone il grado di automatizzazione, riducendo drasticamente lo stoccaggio in cumuli a terra delle farine e le emissioni diffuse da esse generate. Inoltre, è stato sostituito l'impianto di depurazione aria E4 convogliando allo stesso, tramite adeguate tubazioni, gli sfiati dei sili 101 e 102, garantendone la depolverizzazione.

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Gatti S.r.l. sono: materiale particellare, ammoniaca, NOx, SOx, C.O.V. emissioni diffuse odorigene (aldeidi, ammoniaca, acido solfidrico, composti organici volatili).

Le tipologie delle operazioni da cui si originano le diverse *emissioni diffuse* sono diverse e non sempre individuabili in modo puntuale e omnicomprensivo. Esistono, tuttavia, emissioni diffuse di natura aeriforme associate principalmente agli *odori* che si sviluppano nelle diverse fasi del processo produttivo (dalla ricezione, colatura, estrazione e stoccaggio farine) e di *origine polverulenta* associate principalmente alle fasi di stoccaggio, movimentazione e carico/scarico delle farine di carne prodotte, sia interna, che esterna allo stabilimento.

Al fine di limitarne lo sviluppo, sono stati adottati i seguenti accorgimenti:

- presenza di un sistema di captazione delle fumane esauste provenienti dalle linee di lavorazione a caldo della colatura dei grassi, nonché, un sistema di aspirazione in continuo sui reparti di ricezione, scarico e trasformazione dei sottoprodotti di origine animale. Tali flussi, preventivamente alla loro emissione in atmosfera, sono sottoposti rispettivamente a trattamento di termocombustione e a lavaggio in impianto di abbattimento ad umido già descritti;
- ottimizzazioni impiantistiche nei Reparti farine (in particolare nel reparto Z) mediante aumento del grado di automatizzazione, riducendo drasticamente lo stoccaggio in cumuli a terra delle farine;
- presenza di un sistema di programmazione dei ritiri del materiale fresco al fine di inviarlo nel più breve tempo possibile alle lavorazioni al fine di ridurre al minimo il tempo di stazionamento in stoccaggio dei sottoprodotti di origine animale in ingresso, provvedendo inoltre alle ispezioni del carico per valutarne la conformità, restituendo al mittente dei carichi non idonei;
- operazioni di sanificazione periodica dei reparti lavorativi e dei piazzali aziendali tramite lavaggi.

Inoltre, nel 2013 è stata:

- condotta una sperimentazione per circa sei mesi sulla gestione del liquido di abbattimento dello scrubber, aggiungendo come liquido di abbattimento una miscela all'1% di un prodotto costituito da microrganismi selezionati ed enzimi attivi nei processi di degradazione delle sostanze organiche volatili al fine di ridurre l'impatto odorifero. Successivamente nel 2014 è stato rilasciato parere favorevole alla proposta aziendale con prescrizioni e sostituzione completa liquido ogni 6 mesi;
- effettuata la sperimentazione relativa all'utilizzo del condensatore dei fumi delle fumane prodotte dal processo rendering dei SOA, prima del loro recapito al termodistruttore (E3).

A seguito del rilascio della prima AIA e della partecipazione al "Progetto Odori" (progetto di studio sulle fonti odorigene impattanti sull'area urbana di Castenuovo Rangone attuato su richiesta del comune stesso in collaborazione con ARPA, Provincia di Modena e alcune ditte insediate sul territorio in esame, tra cui Gatti S.r.l.) sia dal gestore, che da ARPA sono state effettuate diverse analisi, in particolare:

- indagini olfattometriche;
- caratterizzazione chimica delle sostanze odorigene contenute nelle emissioni attraverso sistemi passivi, ricercando, in particolare, i seguenti parametri: ammoniaca, acido solfidrico, aldeidi e composti organici volatili in generale;
- indagini per l'addestramento del naso elettronico.

Sono stati individuati:

- i punti più caratteristici entro il confine aziendale presso cui effettuare le analisi rispetto alle emissioni diffuse odorigene;
- punti di emissione convogliati considerati la principale fonte di emissione odorigena (scrubber e termodistruttore).

Le misure effettuate, le considerazioni sviluppate e i risultati ottenuti sono contenuti nelle documentazioni consegnate nell'ambito del suddetto "Progetto odori" e con i report annuali.

Esiste potenzialmente la possibilità di presenza di *emissioni fugitive* dagli impianti tecnologici e di distribuzione del vapore la cui generazione è essenzialmente connessa ad eventi accidentali, anomalie o malfunzionamenti.

Le modifiche proposte nella domanda di giugno 2016 impattano esclusivamente sull'emissione E3 (Distroterm), con un effetto netto positivo sia per quanto concerne gli inquinanti, che il quadro odorigeno. Infatti, la modifica prevede l'inserimento di un condensatore dei fumi tra gli aspiratori ed il distroterm. L'obiettivo è quello di provvedere alla condensazione delle fumane tramite un loro raffreddamento attuato tramite uno scambiatore di calore fumi/acqua. I punti di aspirazione posti sulle presse M09 e M10, non sono indirizzati al condensatore, ma vanno

direttamente al distroterm, in quanto molto poveri in sostanze odorigene. Alla luce delle sperimentazioni già svolte e del bilancio ambientale effettuato, l'introduzione in via definitiva del condensatore delle fumane dovrebbe ridurre la portata media emessa al camino da E3 di circa il 20%, in virtù della diminuzione della quantità oraria delle fumane da termo-distuggere, che in buona parte saranno condensate e sottratte al flusso gassoso.

Anche la riduzione quantitativa dei SOA indirizzati alla trasformazione interna (solo SOA senza ruminanti) determinerà un'ulteriore calo della portata e, quindi, dei flussi di massa degli inquinanti emessi.

In relazione alle emissioni odorigene si attende un miglioramento in conseguenza alla diminuzione della portata in alimentazione ad E3. In aggiunta, l'eliminazione dell'attività di recupero rifiuti R9, può contribuire alla diminuzione della produzione di odori diffusi.

Inoltre, sarà dato successivamente corso alla realizzazione di uno studio previsionale relativo alle ricadute delle emissioni odorigene dell'impianto di trattamento dei SOA e, tramite uno scenario alternativo, anche congiuntamente con le emissioni odorigene attese dal depuratore delle acque reflue provenienti da impianti AIA autorizzato con Determinazione n. 155 del 04/11/2015 dalla Provincia di Modena (non ancora costruito).

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'attività produttiva svolta in stabilimento non comporta alcun impiego di acqua nel processo produttivo, se non per attività accessorie. Gli unici consumi idrici dello stabilimento sono sostanzialmente associati alle operazioni periodiche di pulizia dei reparti e dei mezzi di trasporto, agli usi tecnologici di produzione vapore e per i servizi domestici igienici e di sanificazione. Altri consumi idrici secondari sono associati all'impianto di deacidificazione che necessita di acqua come liquido di raffreddamento per la condensazione dei vapori acidi prodotti e per il funzionamento delle due pompe ad anello liquido.

L'Azienda provvede a coprire l'intero proprio fabbisogno idrico (sia produttivo, che domestico) con acqua da acquedotto. L'acqua in ingresso allo stabilimento per gli usi tecnologici di produzione del vapore è preventivamente trattata mediante impianto ad osmosi inversa, al fine di ridurre la durezza ed evitare fenomeni e problematiche d'incrostazione degli elementi essenziali del corpo di caldaia e dei condotti di distribuzione del vapore. Tale impianto, nel 2010 ha sostituito l'impianto di addolcimento esistente, in quanto avente maggiore resa e minori impatti associati (azzeramento consumo di reagenti e diminuzione concentrazione di cloruri negli scarichi). L'osmosi inversa viene realizzata con una membrana che trattiene il soluto da una parte, impedendone il passaggio, permettendo di ricavare acqua con un elevato grado di purezza. L'ingresso dell'acqua all'impianto ad osmosi è controllato da pressostato che assicura una corretta pressurizzazione. All'interno dell'impianto è utilizzato solamente prodotto antincrostante. L'acqua proveniente da acquedotto comunale è stoccata in una cisterna di accumulo per l'alimentazione dell'impianto stesso in caso d'interruzione di erogazione (posta esternamente al locale R "centrale termica"), mentre un'altra cisterna (anch'essa esterna in adiacenza allo stesso locale) è utilizzata come accumulo dell'acqua trattata.

E' presente anche un serbatoio per la raccolta dei raffreddamenti degli spurghi delle caldaie e dell'evaporatore che, previo passaggio in fosse, si collega a valle del disoleatore, per confluire nel punto di scarico finale S1, assieme agli altri reflui industriali.

Inoltre, sono presenti due cisterne di raccolta, con funzione di recupero delle condense ottenute dal vapore utilizzato per il riscaldamento dei diversi sili di stoccaggio dei grassi fusi.

In stabilimento non sono operati ricircoli o recuperi interni e/o esterni di acque reflue industriali.

Le condotte fognarie interne aziendali di raccolta, trattamento e scarico delle acque reflue industriali, meteoriche e acque reflue domestiche sono separate, così come è separata la rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento dal piazzale aziendale, dalle acque bianche provenienti da pluviali.

Tramite un sistema di raccolta, formato da griglie e canaline a pavimento inserite lungo i vari reparti di lavorazione dello stabilimento, la acque reflue industriali provenienti dai lavaggi

periodici dei locali di lavorazione e degli impianti produttivi, unitamente agli scarichi provenienti dagli spurghi degli impianti termici (preventivamente raffreddati in vasca) e degli impianti di trattamento degli effluenti in atmosfera sono raccolte da due diverse reti fognarie interne dedicate, ognuna dotata di fossa settica a tre e quattro stadi e convogliate, tramite un unico punto di scarico (scarico S1), nella rete fognaria pubblica per acque nere.

Il trattamento dei reflui in fossa settica ha lo scopo di separare dai liquami i grassi ed i solidi sedimentabili, trattenendoli e dirigendoli in uno stesso bacino. Gli scarichi di risulta dalle griglie di disinfezione pneumatici dei mezzi di trasporto in uscita dalla zona sporca dello stabilimento, viste le ridotte volumetrie e la caratterizzazione di tali reflui (acque addizionate a tensioattivi e/o disinfettanti con risibili quantità di materiali solidi), sono immessi direttamente nella condotta di scarico delle acque reflue industriali dirette allo scarico S1, a valle dei sistemi di trattamento, indi alla pubblica fognatura tal quali.

Le acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici e locali spogliatoio, previo un loro trattamento in fossa biologica, tramite rete fognaria dedicata separata, sono convogliate in pubblica fognaria nera (scarico S1) a valle dello scarico industriale ed, in particolare, del pozzetto di campionamento e prelievo a questo dedicato.

Le acque meteoriche di dilavamento da piazzale provenienti dalle aree cortilive in zona sporca e pulita sono raccolte da due diversi rami di condotte fognarie aziendali e convogliate unitamente in vasca di pioggia, destinata alla raccolta ed accumulo delle sole acque di prima pioggia. Tramite un dispositivo scolmatore dotato di by-pass è effettuata la separazione tra acque di prima e seconda pioggia.

Le acque di prima pioggia passate 48-72 ore dal termine dell'evento meteorico, mediante una pompa sommersa ad azionamento automatico presente in vasca, sono progressivamente inviate al trattamento in impianto di disoleazione e, successivamente, per gravità inviate mediante la rete interna dei reflui industriali allo scarico in pubblica fognatura nera unitamente al complesso delle acque nere dello stabilimento (scarico S1). L'allaccio dello scarico del disoleatore con la fognatura interna delle acque reflue industriali avviene a monte del pozzetto di campionamento reflui industriali, prima dello scarico finale S1.

Le acque di seconda pioggia, eccedenti ai primi 5 mm di precipitazione, tramite il by-pass sono derivate direttamente in pubblica fognatura bianca, unitamente alle acque meteoriche da pluviali del lato est dello stabilimento (scarico S2).

Le acque meteoriche da pluviali di provenienza dalle superfici coperte del reparto farine e del lato ovest dello stabilimento, tramite tubazioni aeree e/o interrate separate sono inviate direttamente alla pubblica fognatura bianca (scarico S3).

L'azienda, ai fini di sanificazione e riduzione del potenziale impatto odorigeno, provvede ad eseguire lavaggi periodici dei piazzali aziendali. In particolare, la Ditta ha cura di eseguire la pulizia dei piazzali esterni in assenza di precipitazioni atmosferiche da almeno 48 ore. Le acque di risulta associate alla sanificazione del piazzale, volumetricamente inferiori alla capacità della vasca di prima pioggia, trovano il loro recapito in tale manufatto.

La vasca di prima pioggia è dotata di sensore di pioggia che rileva automaticamente la natura della circostanza che ha prodotto l'afflusso di reflu in vasca (evento piovoso, lavaggio piazzale per sanificazione). Nel caso in cui l'afflusso in vasca è originato dall'attività periodica di lavaggio del piazzale aziendale, l'attivazione della pompa che alimenta il disoleatore è immediato e il reflu sarà in tempi rapidi indirizzato al trattamento al fine di garantire sempre in vasca un congruo volume di accumulo per gli eventuali eventi meteorici successivi al lavaggio.

La vasca di prima pioggia è posizionata in un'area esterna ai confini aziendali, ma in prossimità del sito produttivo stesso, di proprietà del "Consorzio Attività Produttive" di Modena il quale ha rilasciato specifico Nulla Osta alla dislocazione dei manufatti sulla propria area. Gatti S.r.l. dichiara, fermo restando la proprietà dell'area interessata, di accollarsi ogni onere per le attività di manutenzione ordinaria e straordinaria dei manufatti posti in opera.

Lo scarico industriale in pubblica fognatura nera S1A (con successiva immissione in S1 - rif. Planimetria rete idrica Febbraio 2013) avviene nel rispetto dei limiti previsti dalla Tabella 3

dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, relativamente allo scarico in pubblica fognatura, fatto salvo per la concentrazione dei seguenti parametri:

PARAMETRO	LIMITE MASSIMO (mg/l)
Materiali sedimentabili	10
BOD5	1000
COD	2000
Ammoniaca totale (come NH4+)	Nessun limite
Azoto nitroso (come N)	Nessun limite
Azoto nitrico (come N)	Nessun limite
Azoto totale (come N)	300
Fosforo totale (come P)	20
Tensioattivi	20
Grassi e oli animali e vegetali	200

Il volume massimo scaricabile annualmente è pari a 15.000 mc. Il manufatto di prelievo ai fini fiscali è il pozzetto d'ispezione posto a monte del punto di scarico S1 (pozzetto P2 - rif. Planimetria rete idrica Giugno 2016).

I contatori presenti nello stabilimento sono i seguenti:

- contatore generale acque in ingresso da acquedotto;
- contatore spogliatoio zona pulita
- contatore spogliatoio zona sporca
- contatore uffici

Le acque prelevate da acquedotto per uso produttivo vengono calcolate per differenza.

Inoltre, prima dello scarico finale S1 e dell'allaccio tra reflui domestici e industriali, a valle del pozzetto di prelievo fiscale acque reflue industriali, è presente un misuratore di portata.

Gli aspetti salienti, dal punto di vista ambientale, di questo bilancio sono i seguenti:

- non sono operati recuperi o ricircoli di acque reflue in stabilimento;
- circa il 40% delle acque prelevate da acquedotto per uso produttivo sono emesse in atmosfera come flusso di evaporazione o comunque disperse nei vapori emessi;
- tutte le acque reflue industriali provenienti dallo stabilimento, comprese le acque di dilavamento da piazzale aziendale, corrispondenti alle acque di prima pioggia, sono scaricate in pubblica fognatura nera, previo loro trattamento di depurazione.

In sede di modifica non sostanziale del giugno 2016 il gestore ricorda che l'impianto di flottazione previsto in AIA ad oggi non è stato realizzato in quanto con Determinazione n. 155 del 04/11/2015 la Provincia di Modena ha rilasciato l'AIA ad una differente installazione di Gatti S.r.l. per il trattamento "a gestione indipendente di acque reflue evacuate da una installazione in cui è svolta una delle attività soggette ad A.I.A.", sita in via S. Allende, a Castelnuovo Rangone. In tale impianto, in fase di realizzazione, andrà a confluire lo scarico dello stabilimento in oggetto per il trattamento delle SOA, sempre di proprietà di Gatti S.r.l.; pertanto, sino al momento dell'entrata a regime del suddetto depuratore rimangono valide le deroghe ai parametri autorizzate per lo scarico in pubblica fognatura.

Sempre nella comunicazione del giugno 2016 il gestore prevede l'installazione di una torre evaporativa associata al condensatore dei fumi con lo scopo di realizzare un circuito chiuso dell'acqua di raffreddamento (veicolata da un'apposita elettropompa) così da ridurre l'attingimento dall'acquedotto alle sole necessità di reintegro del circuito. Una valvola di intercettazione consentirà di deviare il flusso verso lo scambiatore ad acqua, dove le correnti scambiano il calore attraverso le superfici con le quali sono separate. Lo scambiatore è costituito da un fascio di tubi collocato all'interno di un recipiente di forma cilindrica (chiamato mantello). Tale dispositivo è attraversato da due correnti: l'aeriforme passa all'interno dei tubi, mentre l'acqua di raffreddamento passa nello spazio delimitato tra la superficie interna del mantello e le superfici esterne dei tubi. La risorsa idrica rappresenta la nuova destinazione di quanto sottratto in termini di impatto all'aria.

L'aumento della quantità attinta dall'acquedotto sarà legata alla necessità di ripristinare le perdite del circuito di raffreddamento dei fumi; nella fattispecie, l'acqua persa per evaporazione dalla torre evaporativa è, al momento, quantificabile in circa 7.800 m³/anno.

La stima complessiva diventa, quindi:

Utilizzo	Volume attinto dall'acquedotto (m ³ /anno)	
	Ante Modifica	Post Modifica
Prelievo complessivo *	≈ 10.000	
Diminuzione per eliminazione attività di recupero rifiuti R9 (-30%)		≈ 7.000
Reintegro della Torre Evaporativa		≈ 7.800
TOTALE	≈10.000	≈ 14.800

* Fonte report 2015

Dalle sperimentazioni già eseguite, il gestore ha ipotizzato una quantità di condensato prodotto indicativamente pari a 1 m³/h. Tale liquido sarà scaricato alla stregua di un refluo in pubblica fognatura, nel rispetto dei limiti attualmente autorizzati, in quanto il contenuto organico biodegradabile del condensato (a seguito di effettuazione di indagini analitiche) è risultato troppo ridotto per rivestire un interesse potenziale di utilizzazione ai fini della produzione di biogas. Il volume atteso di questo flusso è pari a circa 8.400 m³/anno. A seguito dell'attivazione in via definitiva del condensatore delle fumane, sarà effettuata la caratterizzazione analitica dello specifico scarico parziale con trasmissione del relativo rapporto di prova.

Contestualmente, con l'abbandono dell'attività di recupero rifiuti R9, viene meno l'attività di lavaggio dei contenitori riutilizzabili adoperati per il conferimento del CER 200125; ciò comporterà una diminuzione di circa il 30% dei reflui prodotti. La stima complessiva diventa, quindi:

Provenienza	Volume scaricato in fognatura (m ³ /anno)	
	Ante Modifica	Post Modifica
Scarico complessivo *	≈ 7.400	
Diminuzione per eliminazione attività di recupero rifiuti R9 (-30%)		≈ 5.200
Condensato delle fumane		≈ 8.400
TOTALE	≈7.400	≈ 13.600

* Fonte report 2015

Alla domanda di modifica non sostanziale AIA di giugno 2016 è allegata planimetria aggiornata della rete fognaria (Allegato 3B – 17/06/2016), i reflui derivanti dal condensatore confluiranno nella vasca di accumulo refluo deacidificature fuori terra e da questa in fognatura nera aziendale mediante lo Scarico S1A, che confluisce in S1, previo passaggio in fossa.

C2.1.3 RIFIUTI

Tutte le materie prime lavorate sono sottoprodotti di origine animale, ovvero, scarti di lavorazione raccolti in esercizi del settore di lavorazione e trattamento carni per la produzione di prodotti alimentari. Essendo la materia prima già selezionata all'origine, l'attività non produce rifiuti di processo, ma soltanto quantità modeste di rifiuti derivanti dalle operazioni di cernita, pulizia, lavaggio, trattamento degli effluenti e le attività di manutenzione dei servizi. Infatti, qualora il carico di sottoprodotti in ingresso, o parte di esso, non risulti conforme agli standard di qualità richiesti, questi risultano respinti immediatamente al mittente senza la loro presa in carico, né il passaggio nel ciclo produttivo.

A seguito della rinuncia delle attività di recupero R13 ed R9 di rifiuti non pericolosi relative ai codici CER 020303, 020399, 020304, 200125 (autorizzate ai sensi del D.M. 05/02/1998 e s.m.i.), in quanto autorizzate nello stabilimento di via Farini, restano presso l'installazione esclusivamente (con carattere residuale) la messa in riserva dei rifiuti a base di cloruro di sodio raccolti da alcuni prosciuttifici. Pertanto, l'azienda rimane iscritta, ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm.ii., al numero **CAN002** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena per i recupero dei rifiuti identificati dai **CER 060314** "Sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13" e **CER 020299** "Rifiuti non specificati altrimenti" - in specifico: rifiuti di cloruro di

sodio provenienti dalla produzione, lavorazione e conservazione delle carni, lavaggio di sale marino greggio, salatura nell'industria delle carni, scuoiamento delle pelli salate nell'industria conciaria.

Il sale giunge allo stabilimento su gomma, trasportato all'interno di contenitori provvisti di sistema di chiusura, atto ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di scarico e carico. La messa in riserva avviene in una specifica area del Locale A, all'interno di un bacino di contenimento mobile dotato di grigliato in grado di trattenere eventuali rilasci liquidi. Gli eventuali rifiuti liquidi che si possono produrre, depositati sul fondo del bacino sono periodicamente avviati allo smaltimento in impianto di trattamento esterno autorizzato.

In relazione ai rifiuti prodotti dall'attività il gestore prevede un ridimensionamento del quantitativo annuo complessivamente prodotto del CER 020204 venendo a cessare completamente la quota parte derivante dall'attività di recupero dei rifiuti.

Resteranno esclusivamente i fanghi prodotti dalle periodiche attività di pulizia e bonifica della vasca di prima pioggia e delle vasche di decantazione afferenti alla rete fognaria. È atteso un calo di circa il 50% nella produzione di questo CER.

I rifiuti provenienti dalle attività accessorie connesse all'intero processo produttivo (manutenzione dei servizi, depurazione degli effluenti, ecc..) consistono in fanghi prodotti dal pretrattamento dei reflui idrici, imballaggi vari connessi alla cernita e ricevimento delle materie in ingresso al trattamento, nonché, materiali ferrosi da interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti presenti in stabilimento.

I rifiuti prodotti sono gestiti in regime di "deposito temporaneo" ai sensi dell'art. 183 comma 1 lettera *bb*) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..

La gestione dei rifiuti prodotti presso lo stabilimento, nelle fasi di deposito preliminare all'interno dello stabilimento, avviene mediante collocazione degli stessi in apposite aree di stoccaggio, in conformità alle procedure e istruzioni operative interne.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

In base alla zonizzazione acustica comunale del Comune di Castelnuovo Rangone (Variante anno 2008), l'intero stabilimento produttivo rientra nella zona acustica di CLASSE V (aree prevalentemente industriali), alla quale risultano associati i seguenti valori:

- Valore limite assoluto di immissione diurno (6:00-22:00): LAeq = 70 dB(A)
- Valore limite assoluto di immissione notturno (22:00-6:00): LAeq = 60 dB(A)

Sono validi, inoltre, i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

L'area adiacente al sito aziendale posta lungo il confine sud-ovest dello stesso, visto il contesto del tutto assimilabile a territorio agricolo/rurale, risulta invece posizionata dalla zonizzazione acustica in classe acustica III – "aree di tipo misto"- caratterizzata dai seguenti limiti di immissione:

- 60 dB (A) limite assoluto di immissione diurno
- 50 dB (A) limite assoluto di immissione notturno.

All'interno del sito produttivo tutti gli impianti meccanici presenti e le lavorazioni eseguite sono fonte di emissioni sonore che influenzano sia l'ambiente interno, sia l'ambiente esterno al sito stesso. In particolare, le principali sorgenti di rumore che influiscono sulle emissioni sonore verso il perimetro esterno, oltre al complesso delle attività svolte all'interno dello stabilimento, sono rappresentate rispettivamente: dall'impianto termico localizzato al lato est, dai motori e dai ventilatori degli impianti di abbattimento polveri proveniente dal reparto farine e attività di pulizia dei fusti/automezzi/piazzali tramite lance idropultrici. L'ambiente esterno è, inoltre, influenzato dalle emissioni sonore dovute al transito degli autocarri che provvedono al recapito dei materiali da trasformare ed alla consegna del prodotto finito in ingresso e uscita dallo stabilimento e dagli automezzi adibiti alla movimentazione interna di questi.

Una importante suddivisione delle sorgenti sonore si basa sul tipo di funzionamento (continuo/discontinuo) e sul funzionamento nell'arco delle 24 ore in considerazione dei diversi valori-limite stabiliti per legge (diurni/notturni). In particolare, è opportuno sottolineare che

l'attività di trattamento dei sottoprodotti di origine animale è svolta in continuo nell'arco delle 24 ore, fatto salvo il reparto farine che è attivo solamente in periodo diurno. L'attività di trattamento di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati è svolta con un ciclo produttivo discontinuo, attivo in periodo diurno. È importante sottolineare che nel periodo notturno non sono presenti transiti di automezzi in ingresso ed uscita dallo stabilimento per funzioni di carico e scarico.

Nell'intorno del sito aziendale sono presenti abitazioni rurali e civili quali potenziali recettori delle emissioni rumorose derivanti dall'attività produttiva. In particolare, quelli più prossimi allo stabilimento sono posizionati in direzione est dallo stabilimento, ma in area schermata da altri edifici. Direttamente esposti alle emissioni sonore sono, invece, identificabili nelle abitazioni rurali localizzate in direzione Sud ed Ovest che risentono maggiormente delle emissioni rumorose emesse dall'attività produttiva. Le principali sorgenti rumorose a cui tali recettori risultano esposti corrispondono alle emissioni sonore derivanti dalla centrale termica, dal reparto produzione farine, dall'impianto di deacidificazione oli, nonché, dagli automezzi in transito sul piazzale aziendale, in ingresso ed uscita dallo stabilimento.

I punti di misura presso cui sono stati effettuati i rilievi sono i seguenti:

Punto di misura	Descrizione
Punto A	Lato est – Classe V
Punto B	Lato sud – Classe V
Punto C	Lato ovest – Classe III
Punto D	Lato nord ovest – Classe V
Punto E	Lato nord est – Classe V

Sono stati individuati, quali recettori sensibili delle proprie emissioni rumorose, abitazioni ad uso privato circostanti così caratterizzate:

Recettore	Caratterizzazione	Classe acustica di appartenenza
R1	Gruppo di abitazioni rurali posta a circa 300 metri ad Nord-ovest dello stabilimento	III
R2		
R3	abitazione rurale posta a circa 350 metri ad Sud-ovest dello stabilimento	III
R4	Abitazione posta a circa 200 metri a sud dello stabilimento	V
R5	Abitazioni posta a circa 180-200 metri ad est dello stabilimento in posizione schermata da altri edifici	V
R6		

L'ultima valutazione d'impatto acustico effettuata dal gestore risale a Dicembre 2011 (come da Piano di Monitoraggio AIA).

I monitoraggi hanno previsto misure con durata pari o superiore alle 24h al fine di comprendere sia il periodo diurno, sia quello notturno.

I valori misurati nei punti A-B-C-D, considerati indicativi del livello di rumorosità ambientale al confine di proprietà, sono stati utilizzati per la valutazione del criterio differenziale ai ricettori sensibili. Il calcolo della propagazione è stato effettuato determinando l'attenuazione per divergenza geometrica sferica, applicabile viste le distanze in gioco ad una sorgente puntiforme. Questa tipologia di calcolo è stata impiegata tra i punti A,B,C,D ed i ricettori R1,R2,R3,R4,R5,R6 per i quali il percorso acustico può essere considerato, in prima approssimazione, privo di ostacoli. La presenza di edifici lungo il percorso (vedi ricettori R5 e R6) rende, tuttavia, ancora più cautelativo il calcolo con il metodo sopraindicato.

I livelli di rumore ambientale sono stati rilevati nel mese di Dicembre 2011.

I livelli di rumore residuo sul confine ed ai ricettori sensibili sono ricavati dalla precedente valutazione (Newton -Rapporto di prova n.650/08/AS).

I risultati ottenuti sono riportati nella tabella seguente

Pto.		LIVELLI SUL CONFINE			
		Leq ambientale misurato		Valore Limite Assoluto di Immissione ai ricettori	
		L _A (misurato)	L _A (corretto allo 0,5dB(A))		
A	giorno	65,6	65,5	70	entro limite
	notte	59,5	59,5	60	entro limite
B	giorno	63,1	63,0	70	entro limite
	notte	59,5	59,5	60	entro limite
C	giorno	58,4	58,5	60	entro limite
	notte	49,5	49,5	50	entro limite
D	giorno	66,1	66,0	70	entro limite
	notte	58,9	59,0	60	entro limite
E	giorno	57,7	57,5	70	entro limite
	notte	51,8	52,0	60	entro limite

Si può concludere che i Valori Limite Assoluti di Immissione ai confini di proprietà sono rispettati sia nel periodo diurno che notturno pertanto le misure effettuate sul confine nei punti A-B-D-E rientrano nei limiti della Classe V (Diurno 70 dBA, Notturno 60 dBA), mentre le misure effettuate nel punto C rientrano nei limiti della Classe III (Diurno 60 dBA, Notturno 50 dBA), in quanto il punto C si trova sul confine tra due aree appartenenti una alla Classe V (proprietà Gatti srl) e l'altra alla Classe III (attualmente ad uso agricolo).

Nella tabella che segue è riportato il calcolo dei Valori Differenziali di Immissione Diurni e Notturni ai ricettori ottenuti dalla differenza tra il Livello Ambientale massimo nel tempo di misura e il Livello residuo minimo. Il Livello Ambientale è la somma energetica del rumore di fondo presente nell'ambiente e del rumore immesso dall'attività nell'ambiente circostante.

Per ottenere il Livello Ambientale ai ricettori si somma il livello ambientale residuo (LR, vedi relazione precedente Newton -Rapporto di prova n.650/08/AS) con il Livello Ambientale dovuto alle sorgenti di rumore misurato al confine e portato al ricettore tramite la formula per sorgenti puntiformi di seguito riportata: $L_{pd2} = L_{pd1} - 20 \log(d2/d1)$

I risultati ottenuti ai fini della verifica del livello differenziale presso i ricettori sono i seguenti:

LIVELLI AI RICETTORI						
Ricettori		Leq ambientale (calcolato per divergenza geometrica)	L _R (1)	L _A Totale	Criterio differenziale	
					(2)	
					Risultati	Limiti
R1 _(D)	giorno	42,1	42	45,0	na	5
	notte	35,1	38	39,8	na	3
R2 _(D)	giorno	42,2	42	45,1	na	5
	notte	35,2	38	39,8	na	3
R3 _(C)	giorno	40,2	42	44,2	na	5
	notte	31,2	38	38,0	na	3
R4 _(B)	giorno	41,4	42	44,7	na	5
	notte	37,9	38	40,8	2,9	3
R5 _(A)	giorno	40,4	42	44,3	na	5
	notte	34,4	38	39,6	na	3
R6 _(A)	giorno	40,9	42	44,5	na	5
	notte	34,9	38	39,7	na	3

(1) valori ricavati dalla precedente valutazione Newton -Rapporto di prova n. 650/08/AS

(2) NA = non applicabile per valori < 50 dBA periodo diurno e <40 dBA periodo notturno

Si può concludere che i Valori Limite Differenziali di Immissione ai ricettori non sono applicabili ad eccezione del Differenziale Notturno al Ricettore 4 che risulta essere rispettato.

La valutazione presentata non ha rilevato la presenza né di componenti tonali né di eventi impulsivi.

E' stato, inoltre, riportato che le misure reali svolte sono state effettuate nel rispetto delle condizioni dettate dal DPCM 14/11/97 e secondo i criteri stabiliti dalla DRG 2053/01.

A seguito delle modifiche richieste è prevista l'aggiunta di una nuova sorgente di rumore esterno rappresentata dalla torre evaporativa che verrà posta sul lato ovest e determinerà un Lp di 60,5 dBA a 10 m di distanza. Al fine di valutare preventivamente il rispetto dei limiti imposti dalla normativa è stata redatta una valutazione previsionale d'impatto acustico. Tramite calcoli previsionali si dimostra che il contributo acustico determinato dalla rumorosità prodotta dall'impianto a confine sarà di 43,1 dBA sul lato ovest e di 43,1 dBA sul lato sud, mentre ai ricettori abitativi sarà dell'ordine del livello di rumore residuo e, conseguentemente, si dimostra il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali in periodo diurno e notturno.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate, né previste.

Lo stabilimento possiede sistemi di trattamento a servizio delle acque reflue industriali prodotte (fosse settiche), delle acque di prima pioggia o acque di sanificazione dei piazzali esterni piazzali (vasca di prima pioggia con annesso impianto disoleatore) e dei reflui domestici (fosse biologiche). I reflui suddetti sono convogliati agli impianti dedicati e successivamente in pubblica fognatura bianca o nera mediante reti fognarie dedicate e distinte. Il funzionamento dei manufatti è già stato descritto al precedente Capitolo C2.1.2.

La vasca di prima pioggia con successivo disoleatore statico sono manufatti interrati ed adeguatamente dimensionati al fine di trattare un volume idrico pari ai primi 5mm di pioggia uniformemente distribuiti sull'intera superficie scolante del piazzale aziendale. Al fine di limitare il rischio di sversamenti di oli e grassi dal disoleatore, questo è dotato di un sistema di avvertimento automatico di troppo pieno (tramite un interruttore galleggiante) che tramite un segnale acustico e visivo consente l'intervento immediato del manutentore.

L'impianto di disoleazione è, altresì, dotato di un sistema di chiusura automatico dello scarico ad otturatore galleggiante in acciaio inox che impedisce sversamenti accidentali di reflui non trattati.

Tali impianti di trattamento, per esigenze di spazio, risultano site all'esterno del sito aziendale in un'area verde di proprietà del "Consorzio Attività Produttive" di Modena il quale, ha provveduto a rilasciare alla Ditta Gatti S.r.l. specifico nulla osta all'installazione dei manufatti. Lo stabilimento provvede allo stoccaggio delle materie prime di lavorazione, nonché, di tutti i prodotti a consistenza grassa e/o oleosa, acidi grassi in silos/cisterne, in acciaio inox e/o ferro, posizionati fuori terra all'esterno dello stabilimento in area scoperta posta su piazzale impermeabile in battuta di cemento e dotata di bacino di contenimento realizzato con muro perimetrale di cemento armato.

A seguito della rinuncia all'attività di recupero rifiuti non pericolosi in R9 i serbatoi dedicati allo stoccaggio di tali rifiuti, previa bonifica mediante cicli di lavaggio, saranno utilizzati per lo stoccaggio dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati.

I rifiuti di cloruro di sodio, per i quali la Ditta opera solamente una messa in riserva R13, sono stoccati nel locale coperto "locale A", dotato di pavimentazione impermeabile ed all'interno anch'essi di un cassone/bacino di contenimento in grado di trattenere gli eventuali rilasci di reflui.

Tutto l'impianto di deacidificazione ed i suoi componenti accessori (tubazioni, serbatoio) sono posizionati fuori terra e costruiti in acciaio inox. Per evitare eventuali sversamenti durante le fasi connesse alla lavorazione, sono presenti nell'impianto sistemi di allarme automatico di livello ed i silos di stoccaggio associati all'impianto sono dotati di bacini di contenimento. E' presente una vasca di accumulo fuoriterza del refluo derivante dal deacidificatore collegata alla fognatura nera interna, in cui confluiscono anche le condense del condensatore di fumane.

Nella tabella sottostante è riportata la caratterizzazione dei silos/cisterne presenti in stabilimento a seguito della modifica presentata (rif. Planimetrie domanda di modifica non sostanziale AIA giugno 2016).

Identificazione silo	Capacità (m ³)	Materiale costruzione	Fuori terra	Sicurezza	Funzione
1	50	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi animali e oli vegetali da raffinare
2	50	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	
3	50	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	
45	20	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	
4	55	Ferro	SI'	Bacino di contenimento	Stoccaggio grasso animale
5	60	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	
6	20	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	
11	60	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento. Sistema lettura livello antitraboccamento	Stoccaggio oli animali e vegetali raffinati
12	100	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento. Sistema lettura livello antitraboccamento	
13	100	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento. Sistema lettura livello antitraboccamento	
14	40	Ferro	SI	Bacino di Contenimento	Stoccaggio olio vegetale da raffinare
15	12	Ferro	SI'	Bacino di contenimento.	
16	12	Ferro	SI	Bacino di contenimento.	
21, 22, 23, 24	60	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi. Questi silos sono utilizzati per lo stoccaggio di grassi in virtù delle esigenze impiantistiche del momento.
31	60	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi in uscita dalla lavorazione.
32	60	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	
33	55	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	
34	40	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	
41	100	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi in entrata al deacidificatore.
42	100	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi in entrata al deacidificatore.
43	100	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi deacidificati.
44	100	Acciaio inox	SI'	Bacino di contenimento	Stoccaggio acidi grassi in uscita dal deacidificatore.
/	10	Acciaio inox	SI'	nessuno	Cisterna accumulo acqua per impianto ad osmosi
/	10	Acciaio inox	SI'	nessuno	Cisterna raccolta acque condense
Silos 1	110	Acciaio inox	SI'	telecamere	Silos stoccaggio farine
Silos 2	110	Acciaio inox	SI'	Telecamere	Silos stoccaggio farine

Non sono presenti stoccaggi di materie prime sfuse o accumuli di rifiuti dilavabili nel piazzale dello stabilimento. Tutte le materie prime ausiliarie (tensioattivi e prodotti per sanificazione) anche di natura pericolosa risultano stoccate in locale coperto negli appositi contenitori.

E' possibile che vi siano residui di materiali organici a consistenza lipidica e/o oleosa in aree interne allo stabilimento, nonché, sul piazzale aziendale esterno dovuti a diversi fattori quali:

- presenza di aree di deposito a terra dei sottoprodotti di origine animale in ingresso allo stabilimento dall'esterno e non ancora lavorati;
- ampie zone di transito in aree esterne ed interne allo stabilimento;
- automezzi in fase di scarico, carico materia e movimentazione interna semilavorati;
- svariate operazioni di estrazione e movimentazione materiali/residui di produzione a consistenza oleosa o grassa.

Tale situazione, in corrispondenza dei lavaggi effettuati ai fini igienico-sanitari a cui periodicamente sono soggetti i locali produttivi ed il piazzale aziendale (interessato, altresì, dal dilavamento causato da eventi meteorici) porta alla generazione di flussi di dilavamento di acque reflue contaminate da materiale organico di natura grassa/oleosa.

Al fine di evitare la contaminazione di aree esterne al sito produttivo, tutto il sito aziendale sia all'interno dei reparti di lavorazione e dei locali interessati dai depositi a pavimento di materiali di origine organica, che lungo l'intero piazzale aziendale esterno è provvisto di pavimentazione

impermeabile in battuta di cemento dotato di grigliati e canaline per la raccolta e convogliamento ai sistemi di trattamento di tali acque reflue, che intervengono, altresì, nell'intercettazione anche di eventuali sversamenti accidentali di sostanze oleose/grasse di origine organica che si potrebbero verificare.

Sversamenti accidentali che dovessero avvenire in area scoperta e/o coperta, legati a rotture delle autocisterne o dei contenitori deputati al conferimento dei materiali e a manovre errate compiute dagli operatori, troverebbero recapito ultimo rispettivamente all'interno della vasca di prima pioggia e nei sistema di pretrattamento posti a servizio della rete fognaria dedicata ai reflui industriali ovvero alle acque di lavaggio e sanificazione dei locali di lavorazione.

C2.1.6 CONSUMI

L'azienda è dotata di sistemi di misura (contatori) per la quantificazione dei propri consumi di risorsa energetica (gas metano ed energia elettrica) ed idrici, asserviti al complesso delle attività svolte in stabilimento. Visti i principali utilizzi idrici dello stabilimento (lavaggi e sanificazione dei reparti e piazzali aziendali) e la presenza di unica centrale termica collegata ad un unico impianto di distribuzione del vapore asservito al complesso delle attività svolte in stabilimento, non risulta tecnicamente possibile l'installazione di contatori e misuratori di portata parziali asserviti alle singole linee produttive e/o attività svolte in stabilimento. I dati di consumo di risorsa idrica ed energetica reali sono riferiti al complesso dello stabilimento, mentre i consumi associati alla sola attività IPPC sono dedotti per stima.

Consumi idrici

Gli unici consumi idrici operati dalla ditta sono associati alle attività accessorie di sanificazione periodica dei locali di produzione e piazzali aziendali, agli usi tecnologici di produzione del vapore e depurazione effluenti gassosi. Lo stabilimento copre il suo intero fabbisogno idrico tramite approvvigionamento da acquedotto comunale. In stabilimento non sono operati recuperi o riciccoli delle acque reflue prodotte. Queste sono integralmente scaricate, previo specifico trattamento in pubblica fognatura.

Dal 2008 al 2014 il quantitativo di acque prelevate da acquedotto per l'intero stabilimento ha avuto un andamento in salita passando da circa 7.000 mc/anno a circa 13.000 mc/anno. La maggior parte delle acque prelevate sono utilizzate per le attività soggette ad IPPC.

Analogamente all'andamento dei consumi suddetti anche il quantitativo di acque scaricate nel tempo è andato ad aumentare, passando da circa 3.000 mc/anno del 2009 a circa 8.700 mc/anno del 2014.

Il trend di aumento è riconducibile:

- all'aumento nella frequenza delle operazioni di lavaggio e pulizia;
- all'esecuzione degli interventi di riqualificazione dell'intera rete fognaria aziendale che tra l'altro ha portato alla realizzazione della vasca di prima pioggia con il relativo computo di questi volumi sversati nella pubblica fognatura;
- all'ottimizzazione del sistema di misura del volume scaricato, con la costruzione di una nuova canalina di misura, tarata correttamente sui volumi attesi allo scarico;
- ad una minore dispersione complessiva della risorsa idrica (sfiati di riscaldamento, evaporazione da produzione vapore, ecc).

L'aumento dei prelievi idrici e degli scarichi associati all'installazione del condensatore di fumane ed alla rinuncia dell'attività di recupero R9 dei rifiuti non pericolosi è già stata analizzata al capitolo C2.1.2 Prelievi e Scarichi Idrici.

Consumi energetici

Per l'esercizio delle attività svolte in stabilimento la Ditta necessita di energia elettrica e termica. In particolare, il calore necessario in stabilimento nelle diverse fasi lavorative di colatura e riscaldamento dei grassi è fornito dalla **centrale termica**, costituita da n.2 generatori di vapore che utilizzano metano come combustibile ed acqua pretrattata quale alimento per la produzione di vapore. Le due caldaie a giro di fumo della potenzialità rispettivamente di 3,49 MW e 6,98 MW, funzionano in maniera alternativa. In particolare, la prima, di potenzialità

inferiore, svolge esclusivamente una funzione di riserva ed il suo funzionamento è previsto solo in caso di manutenzione e/o disservizi del generatore di vapore, principale per garantire continuità dell'attività produttiva;

Inoltre, è presente una terza caldaia della potenzialità di 0,697 MW, alimentata a metano, ad esclusivo servizio dell'impianto di deacidificazione. Questa caldaia è dotata di sistema di distribuzione di vapore autonomo e separato da quello a servizio degli altri impianti termici.

In stabilimento il consumo di metano è, altresì, associato al sistema di abbattimento per termocombustione delle emissioni odorogenee provenienti dalle aspirazioni dai reparti di lavorazione.

Di rilevanza dal punto di vista dei consumi energetici è opportuno sottolineare che, al fine di ridurre i consumi di energia termica, lo stabilimento presenta un sistema di recupero del calore contenuto nei flussi di scarico caldi dal termocombustore. In particolare, prima della loro espulsione, tali flussi caldi sono circolati all'interno di uno scambiatore di calore in modo da recuperarne il calore nel ciclo di produzione del vapore. L'impianto di deacidificazione presenta anch'esso un sistema di recupero del flusso di calore: parte del calore necessario all'olio da trattare è fornito, tramite uno scambiatore di calore, dall'olio caldo già deacidificato in uscita dalla torre di distillazione.

Nel 2012 sulla falda della copertura del reparto farine esposta a sud è stato realizzato un impianto fotovoltaico di potenza complessiva pari a 43,47 kW.

Il consumo di gas naturale relativamente al periodo 2010/2014 si attesta su valori compresi tra 3,1 del 2011 ed i 2,9 milioni di mc/anno del 2012/2103, per calare leggermente nel 2014. L'indice relativo al consumo di gas metano fornisce informazioni affidabili a partire dal 2010 a causa di una misurazione in difetto del contatore preesistente (sostituito in data 12/10/2009).

L'andamento del consumo di energia elettrica relativamente al periodo 2008/2014 è in crescendo passando dai circa 1,6 milioni di kWh/anno del 2008 ai circa 2,7 milioni di kWh/anno del 2013, per calare leggermente nel 2014. Tale andamento è dovuto anche alle modifiche impiantistiche effettuate all'impianto nel corso del periodo di riferimento.

L'energia autoprodotta dall'impianto fotovoltaico ed utilizzata internamente nel 2012 è stata di circa 62.000 kWh/anno, per poi calare tra i 40.000 e 43.000 nel 2013 e 2014. Una piccola quantità della stessa viene ceduta alla rete.

A seguito dell'entrata in funzione del condensatore di fumane, per il quale è stata presentata modifica non sostanziale all'AIA in giugno 2016, dal punto di vista dei consumi energetici ci si attende una diminuzione di circa il 20% del consumo di metano legato al funzionamento del distroterm, a fronte di un impegno di circa 30 kW di energia elettrica per garantire il funzionamento della torre evaporativa e della pompa di ricircolo dell'acqua di raffreddamento; rendendo complessivamente energeticamente vantaggioso l'utilizzo del sistema sperimentato.

Una piccola percentuale di aumento dei consumi energetici sarà legata anche alle modifiche minori apportate al ciclo produttivo (es. cella frigorifera) già descritti nei precedenti capitoli.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime in entrata nello stabilimento sono costituiti dai sottoprodotti di origine animale (materiali di categoria 3 Reg. 1069/2009/CE), alle quali non sono associate frasi di rischio. Inoltre, saranno ritirati grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati per la successiva operazione di raffinazione.

Gatti S.r.l., utilizza per la sanificazione periodica degli ambienti di lavoro, dei contenitori e dei mezzi di trasporto in uscita dallo stabilimento, sostanze anche di natura pericolosa diluite con acqua e gestite secondo procedure interne. Tra i prodotti ausiliari utilizzati sono presenti sostanze quali tensioattivi, idrossido di sodio ed ipoclorito di sodio che, in quanto a tossicità e pericolosità sono classificate con Frasi di rischio R35, R36 - R38, ovvero, sostanze pericolose ustionanti e di natura irritante.

Per ogni materie prima è stata individuata adeguata zona di stoccaggio come riportato nelle planimetrie agli atti.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha adottato un piano di Emergenza Interno nel quale sono definite anche le procedure di gestione da adottare in caso di emergenze ambientali. In particolare, sono definiti l'ambito di applicazione, le modalità d'intervento e formazione, le procedure operative e le responsabilità per la gestione delle situazioni di emergenza che potrebbero avere effetti sull'ambiente interno ed esterno, con particolare riferimento a:

- sversamento accidentale di grassi e oli o di altre sostanze;
- sicurezza antincendio ed evacuazione
- nonché emergenze legate agli impianti di abbattimento inquinanti in acqua e in atmosfera.
- Ogni potenziale situazione di emergenza è stata sottoposta a valutazione del rischio correlato al fine di determinare la priorità dei rischi ambientale derivabili.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Nella sezione seguente si riporta il confronto con le MTD di settore e l'andamento degli indicatori di performance già dettagliati nell'atto di Determina di Rinnovo n. 151 del 20/09/2013.

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore in oggetto è costituito dal BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea. Inoltre, è disponibile il DM 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372".

Di seguito è riportato il confronto con le MTD proposte dalle Linee Guida di settore effettuato dal gestore dell'impianto di trattamento SOA Gatti s.r.l. sito in Via Allende n.11/A nel Comune di Castelnuovo Rangone, già riportato

CATEGORIA IPPC 6.5 - IMPIANTO PER L'ELIMINAZIONE O IL RECUPERO DI CARCASSE E DI RESIDUI ANIMALI CON UNA CAPACITÀ DI TRATTAMENTO DI OLTRE 10 TONNELLATE AL GIORNO			
N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
BAT previste dal punto H 1.1 in DM 29.01.2007			
1	Attivare un preciso programma di gestione ambientale (EMAS, ISO 14001 o aziendale ma basato sugli stessi principi dei modelli citati)	Applicato	Il piano di monitoraggio dell'AIA è di per se uno strumento di gestione ambientale utilizzato anche per ridurre, fin dove possibile, il consumo delle risorse ambientali. È comunque previsto a breve l'inizio del percorso per l'ottenimento della certificazione UN EN ISO 14001:2004 e 9001:2008.
2	Attivare un corrispondente programma di addestramento e sensibilizzazione del personale	Applicato	Tutto il personale è adeguatamente formato, addestrato e sensibilizzato.
3	Utilizzare un programma di manutenzione stabilito	Applicato	La manutenzione è programmata ed eseguita con costanza.
4	Immagazzinamento breve dei sottoprodotti animali e possibilmente loro refrigerazione	Parzialmente applicabile ed applicato.	Tutti i sottoprodotti arrivano allo stabilimento freschi e sono lavorati nell'arco di qualche ora. Non c'è quindi necessità di refrigerazione.
5.	Attivare un sistema di misurazione e monitoraggio dei consumi d'acqua	Applicato	Le acque emunte e scaricate sono monitorate mensilmente con l'uso di appositi misuratori di portata.
6	Separazione delle acque di processo dalle altre	Applicato	La rete fognaria aziendale è costituita da reti fognarie distinte ed indipendenti in funzione del tipo di refluvo veicolato: domestico, industriale, meteoriche suscettibili di inquinamento, meteoriche non suscettibili di inquinamento.
7	Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta in rubinetteria, servizi igienici, ecc	Applicato	Tutti i punti di prelievo sono costantemente verificati in merito alla loro modalità di utilizzo e periodicamente sottoposti a manutenzione.

N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
BAT previste dal punto H 1.1 e H 1.5 in DM 29.01.2007			
8	Effettuare la prima pulizia a secco degli impianti con successivo lavaggio con idropultrici a pressione dotate di ugelli con comandi a pistola e applicazione alle caditoie sui pavimenti trappole amovibili per la separazione dei solidi	Applicato	Si effettuano le pulizie così come previsto dalla BAT.
9	Riduzione dei consumi di acqua - Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili.	Applicato	Sebbene non ci si occupi della progettazione, i contenitori utilizzati per i trasporti sono tutti facilmente pulibili.
10	Controllo degli odori attraverso: - Trasporto dei sottoprodotti in contenitori chiusi - Chiusura delle zone di scarico dei sottoprodotti; l'installazione di porte auto chiudenti dei reparti di lavorazione; - Lavaggio frequente delle aree di stoccaggio dei materiali.	Applicato	Tutte le BAT specifiche sono regolarmente applicate.
11	Controllo del rumore	Applicato	La verifica d'impatto acustico è svolta con cadenza triennale, ed una valutazione è svolta a priori di ogni eventuale modifica degli impianti che possa potenzialmente causare un peggioramento dello status quo.
12	Controllo delle emissioni gassose con la sostituzione, se possibile, della nafta con gas naturale per il funzionamento degli impianti di generazione del calore	Applicato	L'unico combustibile fossile utilizzato nel sito è il gas metano.
13	Controllo delle quantità di acqua e di detergenti impiegati nella pulizia degli impianti e dei locali con opportuna selezione dei detergenti	Applicato	Il piano di monitoraggio esistente consente il controllo e la verifica quali quantitativa dei detergenti utilizzati.
14	Evitare, quando possibile, i disinfettanti clorurati	Applicato	Non sono utilizzati.
15	Trattamenti chimico - fisici sulle acque di scarico per l'eliminazione dei solidi sospesi e dei grassi.	Applicato	Trattamento di sedimentazione e degrassatura.
16	Trattamenti biologici sulle acque di scarico per l'eliminazione di BOD5 e COD	Non applicabile	Il sito è collettato ad un impianto di depurazione pubblico in grado di realizzare l'abbattimento richiesto di questi parametri analitici.
17	Trattamenti sulle acque di scarico per l'eliminazione di N e P.	Non applicabile	Il sito è collettato ad un impianto di depurazione pubblico in grado di realizzare l'abbattimento richiesto di questi parametri analitici.
BAT previste dal punto H 1.5 in DM 29.01.2007			
3	Stoccaggio temporaneo, movimentazione e invio alle linee di lavorazione dei sottoprodotti da effettuare in contenitori e tunnel chiusi.	Applicato	Tutti i sottoprodotti una volta all'interno dello stabilimento sono movimentati esclusivamente tramite coclee completamente chiuse.
BAT previste dal punto H 1.5 e H 2.1 in DM 29.01.2007			
1	Raccolta in continuo e differenziata dei diversi tipi di sottoprodotti (da iniziare naturalmente nei macelli).	Parzialmente applicabile ed applicato	Il ritiro dei sottoprodotti avviene anche più volte al giorno c/o il medesimo fornitore. Non è necessaria alcuna differenziazione.
2	Utilizzo di aree di stoccaggio, movimentazione e carico isolate	Applicata	Le aree sono separate e senza interferenze.
3	Utilizzo di materie prime fresche o conservate refrigerate	Applicata	Tutti i sottoprodotti arrivano allo stabilimento freschi e sono lavorati nell'arco di qualche ora.
4	Trattamento a mezzo biofiltrazione di gas, a bassa concentrazione di composti maleodoranti, utilizzati o prodotti nel corso della lavorazione	Non applicabile	La captazione è effettuata direttamente sugli impianti produttivi: ciò comporta flussi gassosi con portate minori ma contenenti composti maleodoranti in alta concentrazione che trovano un più efficace trattamento depurativo mediante la termodistruzione.
BAT previste dal punto H 2.2 in DM 29.01.2007			
1	Utilizzo di linee di processo isolate.	Applicata	Le attività sono svolte in linee produttive ed ambienti esclusivamente dedicati a tale scopo.

N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
2	Riduzione della pezzatura delle alimentazioni al processo.	Applicata	I sottoprodotti prima di essere sottoposti al rendering sono ridotti ad una pezzatura massima di mm ³ .
3	Disidratazione preliminare del sangue a mezzo coagulazione.	Non applicabile	Non si lavora il sangue.
4	Utilizzo di evaporatori a singolo effetto	Applicata	L'autoclave di cottura realizza di fatto una evaporazione a singolo effetto.
5	Utilizzo di evaporatori a multiplo effetto	Non applicabile	Il metodo è alternativo al precedente.
6	Nel caso di presenza di sostanze odorigene in gas non condensabili provenienti dalle lavorazioni, combustione degli stessi in caldaia.	Non applicabile	Il metodo è alternativo al successivo.
7	Nel caso di presenza di sostanze odorigene sia in gas non condensabili provenienti dalle lavorazioni che in altre fonti, combustione di entrambi in un reattore di ossidazione	Applicata	Trattamento tramite post-combustore.
BAT previste dal punto H 2.5 in DM 29.01.2007			
1	Frantumazione e sminuzzamento delle ossa al fine di aumentare la capacità di carico negli spostamenti	Non applicabile	Una volta giunte nel sito, le ossa non sono mai veicolate tal quali, sino all'avvenuta loro trasformazione in prodotti finiti.

L'azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel **Bref "Energy efficiency"** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. Nelle BAT che seguono non sono riportate quelle non applicabili, mentre per le applicabili è riportata la situazione aziendale di conformità o meno rispetto alle stesse.

N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
4.2.2.1 Miglioramento ambientale costante			
2	Ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale di un impianto pianificando gli interventi e gli investimenti in maniera integrata.	Applicata	È evidente che l'approccio integrato è ormai imprescindibile in qualsiasi scelta. A maggior ragione per un sito autorizzato in AIA che deve applicare virtuosamente le BAT.
4.2.2.2 Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico			
4.2.2.4 Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica			
4.2.9 Monitoraggio e misura			
5 8 16	Definire indicatori di efficienza energetica per l'impianto. Utilizzare metodologie adatte per monitorare e misurare periodicamente i principali elementi delle attività che hanno un impatto significativo sull'energia consumata (ad esempio con modelli e bilanci energetici, database, stime e calcoli). Riesaminare periodicamente i valori ottenuti, con lo scopo di individuare gli eventuali fattori da riconsiderare per l'implementazione dell'efficienza energetica.	Applicata	L'AIA individua indicatori di efficienza energetica calcolati annualmente tramite l'utilizzo dei dati del monitoraggio mensile dell'energia consumata e prodotta. Dalla verifica sia mensile nell'arco dell'anno, sia interannuale, è possibile individuare gli eventuali fattori da riconsiderare per l'efficientamento energetico.
4.2.3 Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)			
10	Al momento della progettazione o dell'ammodernamento di un impianto, è necessario considerare anche l'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale.	Applicata	In fase progettuale la considerazione dell'efficienza energetica è ormai imprescindibile, anche per mere considerazioni economiche, alla luce dei costi monetari dell'energia. A ciò si aggiunge che l'applicazione obbligatoria delle BAT in impianti autorizzati AIA implica di fatto anche l'utilizzo di tecnologie ed apparecchiature con elevata efficienza energetica.
4.2.4 Maggiore integrazione dei processi			
11	Ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno dell'impianto.	Applicata	All'interno dello stabilimento l'utilizzo del vapore (quale veicolo di trasporto del calore) è già gestito in modo integrato con lo scopo di ridurre al massimo gli sprechi energetici. In questa logica ricadono il

			recupero delle condense e la generazione di vapore a partire dal recupero energetico del termodistruttore.
15	Effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica attraverso: a. la definizione di un programma di manutenzione; b. la predisposizione di adeguate registrazioni; c. l'individuazione di punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti.	Applicata	È svolta una manutenzione costante settimanale, con registrazione degli interventi eseguiti. Il personale impiegato è adeguatamente formato per segnalare al manutentore meccanico interno eventuali segnali di anomalie riguardanti il funzionamento delle apparecchiature. Lo stesso manutentore effettua un costante monitoraggio del corretto funzionamento delle diverse apparecchiature impiantistiche.
17 18 19	4.3.1 Combustione (combustibili gassosi) 4.3.2 Produzione di vapore 4.3.3 Recupero di calore		
Ambito	BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
Regolazione e controllo dei bruciatori	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori possono essere installati per controllare il flusso d'aria e di combustibile, il tenore di ossigeno, ecc.	Applicata	Interventi manutentivi periodici eseguiti da Soggetto terzo a cui è appaltata la manutenzione dei generatori.
Superfici di scambio	Mantenere pulite le superfici di scambio termico dai residui di combustione tramite: -trattamento di addolcimento dell'acqua in alimento; -monitoraggio periodico della efficienza; -prevenzione ed eliminazione delle incrostazioni.	Applicata	Nelle caldaie a giro di fumo con l'utilizzo di: - metano come combustibile; - acqua pretrattata quale alimento per la produzione di vapore; la presenza di residui di combustione è al quanto limitata. L'acqua in alimento ai generatori è pretrattata in apposito impianto ad osmosi inversa ed additivata dei chemicals necessari per evitare problematiche di incrostazioni e corrosione.
Eccesso d'aria	Ridurre il flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria.	Applicata	
Abbassamento della temperatura dei gas di scarico	Aumentare lo scambio di calore di processo aumentando il coefficiente di scambio oppure aumentando la superficie di scambio.	Applicata	Progettazione eseguita dalla casa costruttrice del generatore di vapore per ottimizzarne la resa in termini di produzione.
	Recuperare il calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es produzione di vapore).	Applicata	Nel termodistruttore si recupera energia dai fumi con la produzione di vapore.
Preriscaldamento	Installare sistemi di preriscaldamento di aria o acqua o combustibile che utilizzino il calore dei fumi esausti.	Applicata	Il recupero dell'energia termica è attuato tramite la raccolta delle condense che fungono da reintegro dell'acqua di alimento dei generatori di vapore, riducendo così l'energia ed i chemicals necessari al funzionamento del sistema.
Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento	In fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti alle camere e alle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuale sostituzioni quando degradati.	Applicata	
21	Aumentare il fattore di potenza (energia attiva/reattiva) installando condensatori adeguati.	Applicata	
22	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi.	Applicata	
23	Ottimizzare l'efficienza dell'alimentazione elettrica utilizzando: - cavi di potenza con diametro adeguato alla potenza richiesta; - un trasformatore che operi con un carico compreso tra il 40 ÷ 75 % della sua capacità massima.	Applicata	
4.3.6 Motori elettrici (BAT 24)			

La BAT si compone di tre step:
 1. ottimizzare il sistema in cui il motore/i è inserito (per es. sistema di raffreddamento);
 2. ottimizzare il motore/i all'interno del sistema, tenendo conto del nuovo carico che si è venuto a determinare a seguito dello step 1, sulla base delle indicazioni di tabella;
 3. una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo i criteri di tabella. Dare priorità ai motori che lavorano più di 2000 ore/anno, prevedendo la sostituzione con motori ad efficienza energetica. I motori elettrici che comandano un carico variabile che utilizza almeno il 50% della capacità per più del 20% del suo periodo di operatività e che operano per più di 2000 ore/anno, dovrebbero essere equipaggiati con inverter.

Ambito	BAT	Situazione aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
Motori	Dimensionare adeguatamente i motori.	Applicata	
	Installare inverter.	Applicata	
Trasmissioni e ingranaggi	Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza.	Applicata	<p>Man mano è richiesta la sostituzione di un motore per il quale la riparazione non è economicamente vantaggiosa, si provvede all'acquisto di una nuova unità ad alta efficienza energetica.</p> <p>Interventi manutentivi periodici eseguiti da Soggetto terzo specializzato.</p> <p>Il meccanico manutentore interno provvede con regolarità alla verifica delle condizioni di funzionamento, nonché alle attività di manutenzione ordinaria.</p>
	Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni.	Applicata	
	Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine.	Applicata	
Riparazione e manutenzione	Riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad alta efficienza energetica.	Applicata	
	Evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate.	Applicata	
	Verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto.	Applicata	
	Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi	Applicata	
Uso e manutenzione	Ridurre le perdite d'aria.	Applicata	
	Sostituire i filtri con la frequenza richiesta.	Applicata	
	Ottimizzare la pressione di lavoro.	Applicata	

4.3.8 Sistemi di pompaggio (BAT 26)

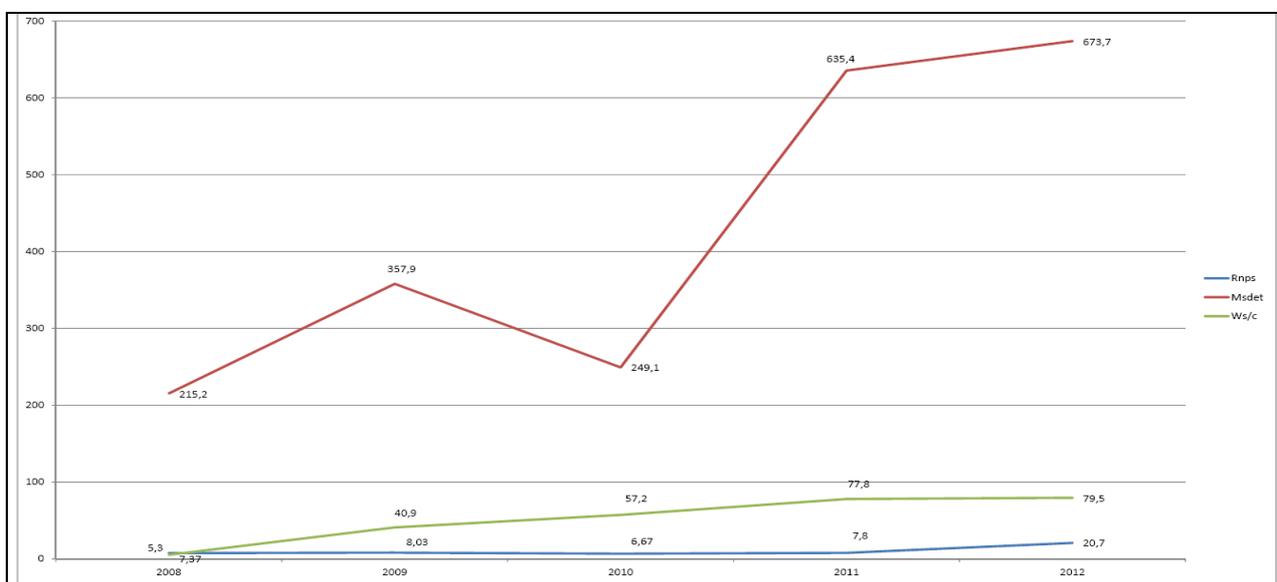
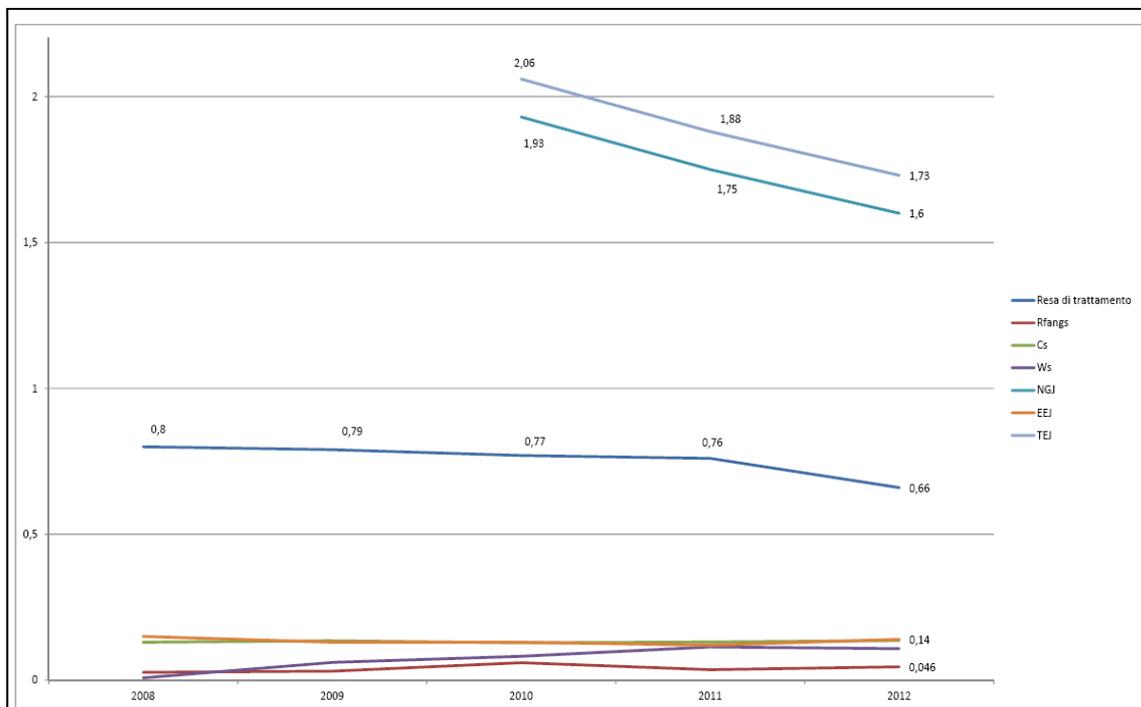
Ambito	BAT	Situazione aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
Progettazione	Evitare l'acquisto di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione.	Applicata	
	Selezionare correttamente l'accoppiamento tra motore e pompa		
	Progettare adeguatamente il sistema di distribuzione.	Applicata	
Controllo e manutenzione	Prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione.	Applicata	
	Disconnettere eventuali pompe inutilizzate.	Applicata	
	Pianificare regolare manutenzione.	Applicata	Il meccanico manutentore interno provvede con regolarità alla verifica delle condizioni di funzionamento, nonché alle attività di manutenzione ordinaria.
Sistema di distribuzione	Minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione.	Applicata	

	Evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette).	Applicata	
	Assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo.	Applicata	

Di seguito si riporta un quadro di sintesi dei consumi e degli indicatori di prestazione dello stabilimento dal 2008 al 2012, desunti dai Report annuali trasmessi dalla Ditta. La difficoltà tecnica di scindere i contributi di consumi ed emissioni dell'attività non IPPC da quelli relativi all'intera attività produttiva svolta in stabilimento, non rende possibile operare una valutazione degli indicatori prestazionali mirata alla sola attività IPPC, se non tramite stima a partire dai dati relativi all'intero stabilimento. Inoltre, i dati che saranno riportati di seguito sono solo parzialmente confrontabili, in quanto nell'anno 2008 il ciclo di lavorazione è stato autorizzato ad una frequenza di 24 h/giorno, invece, delle precedenti 14 h/gg.

Si riporta di seguito una sintesi in grafico dell'andamento dei principali indicatori di performance nel corso degli anni d'applicazione dell'AIA (dal 2008 al 2012). Per ogni grafico è riportata la legenda delle sigle utilizzate ed una breve analisi dell'andamento degli indici esaminati.

Bilancio dei Materiali, Bilancio Energetico e Bilancio Idrico

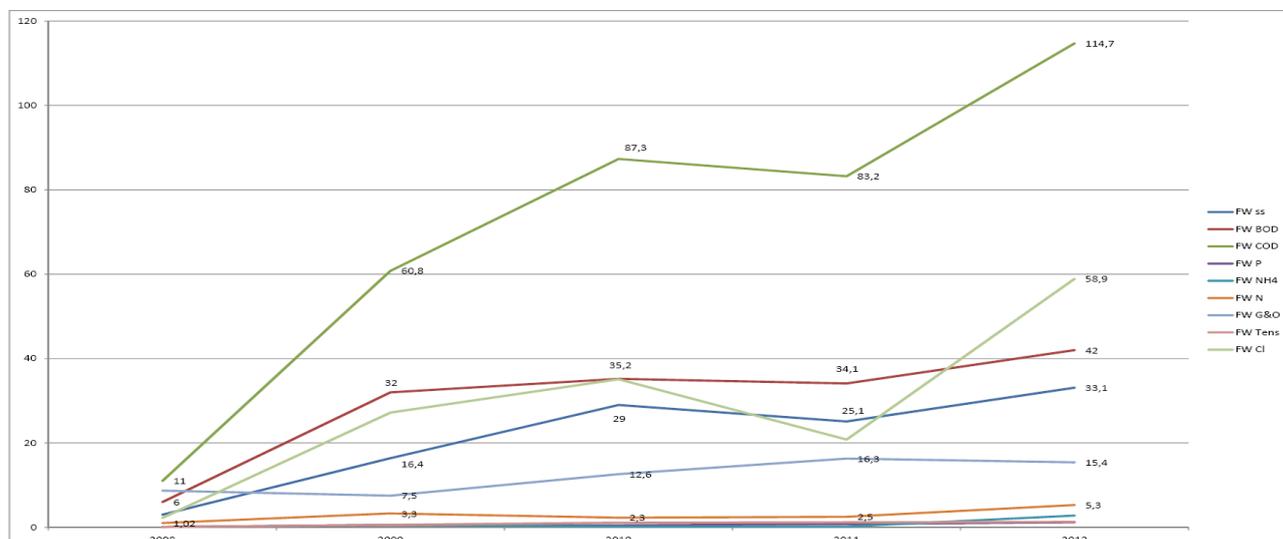


Parametro	Definizione
Resa trattamento	Resa produttiva dell'attività: produttività rispetto al materiale trattato
Rps	fattore di produzione di rifiuti pericolosi per unità di materiale in ingresso al trattamento
Rnps	fattore di produzione di rifiuti non pericolosi per unità di materiale in ingresso al trattamento
Rfangs	fattore di produzione fanghi da depurazione per unità di materiale in ingresso al trattamento
Msdet	Consumo specifico di detergenti-disinfettanti e prodotti per sanificazione per unità di materiale in ingresso al trattamento
NGJ	Consumo specifico medio di gas naturale riferito all'unità di massa di materiale in ingresso al trattamento
EEJ	Consumo specifico medio di energia elettrica riferito all'unità di massa di materiale in ingresso al trattamento
TEJ	Consumo specifico totale medio di energia, riferito all'unità di massa di materiale in ingresso al trattamento
Cs	Consumo idrico specifico totale per unità di materiale in ingresso al trattamento
Ws	Quantitativo specifico di acque industriali scaricate per unità di materiale in ingresso al trattamento
Ws/c	Quantitativo di acque destinate allo scarico rispetto quelle consumate

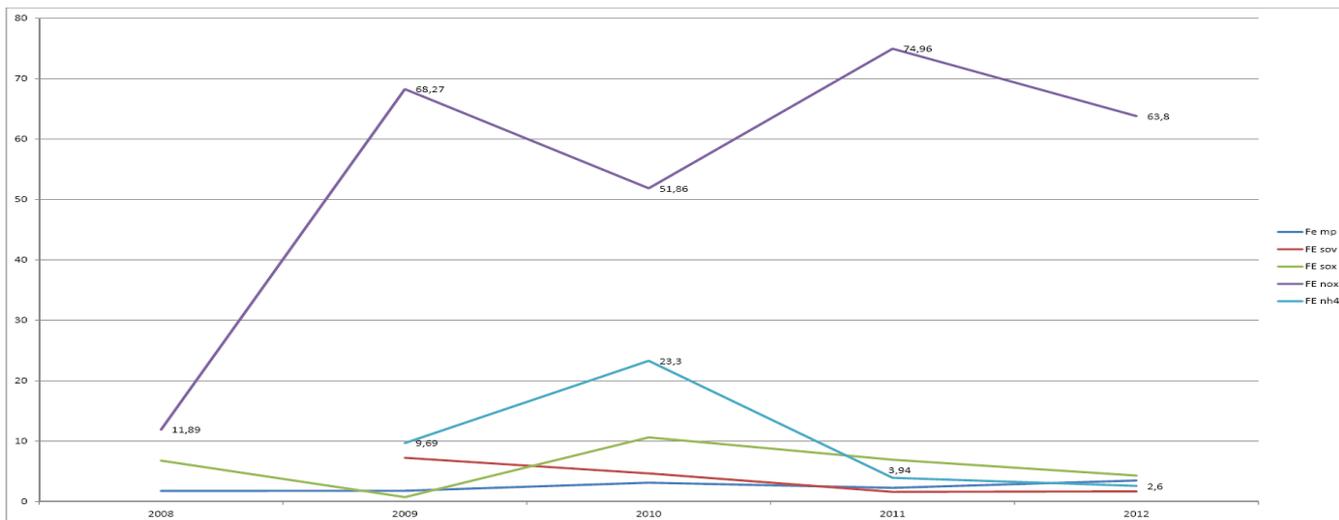
Dai grafici riportati sopra si desume che:

- complessivamente l'andamento dei rifiuti non pericolosi si mantiene costante nell'arco temporale analizzato, specie se si escludono i rifiuti prodotti dalle attività di manutenzione straordinaria, che per loro natura non sono prevedibili. Sono stati prodotti rifiuti pericolosi soltanto nel 2011 a causa di funzionamenti anomali occasionali;
- anche la produzione di fanghi derivanti dalla depurazione si è mantenuta costante nel tempo;
- il consumo specifico di disinfettanti-detergenti e di prodotti per la sanificazione, nonché, le acque reflue scaricate, evidenzia un trend in aumento riconducibile a diversi fattori già riportati alla precedente Sezione "Consumi idrici";
- l'indice relativo al consumo di gas metano, come già riportato alla Sezione "Consumi energetici", fornisce informazioni affidabili a partire dal 2010; per tale ragione anche l'indice di consumo totale di energia (TEJ) è significativo solo da tale annualità. Per il triennio analizzabile (2010 – 2012), quindi, si riscontra per NGJ un calo pari a circa il 20%, che in virtù di un leggero aumento del consumo elettrico, porta complessivamente l'esigenza energetica dello stabilimento ad una riduzione del 16%.

Fattori di emissione degli inquinanti negli scarichi idrici e nelle emissioni in atmosfera



Parametro	Flusso di massa annuo di inquinante scaricato per unità di materiale in ingresso al trattamento
FW ss	Solidi Sospesi
FW BOD	BOD ₅
FW COD	COD
FW P	Fosforo totale (P)
FW NH4	N ammoniacale (NH ₄)
FW N	Azoto totale (mg/L)
FW G&O	Grassi e olii animali
FW Tens	Tensioattivi totali
WF Cl	Cloruri (mg/L)



Parametro	Flusso di massa annuo di inquinante emesso in atmosfera per unità di materiale in ingresso al trattamento
FE _{MP}	Materiale Particellare
FE _{SOV}	SOV
FE _{SOx}	Ossidi di zolfo
FE _{NOx}	Ossidi di azoto
FENH ₄	Ammoniaca

L'andamento dei Fattori di emissioni di inquinanti allo scarico tende ad aumentare, tale tendenza può essere imputabile all'aumento della frequenza dei lavaggi/pulizia effettuati in azienda.

I fattori di emissione di inquinanti in atmosfera, invece, mostrano un andamento in diminuzione nel corso del periodo esaminato.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e della previsione degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica descritta.

In merito alla domanda di modifica non sostanziale AIA di giugno 2016 il gestore propone di effettuare la verifica di quanto ipotizzato nel documento previsionale d'impatto acustico di giugno 2016 nell'ambito della valutazione d'impatto acustico prevista per il 2016 dal Piano di Monitoraggio, considerato che l'avvio a regime del condensatore di fumane è previsto per l'anno in corso.

Inoltre, come prescritto negli atti vigenti il gestore darà corso alla realizzazione di uno studio previsionale relativo alle ricadute delle emissioni odorigene dell'impianto di trattamento dei SOA e, tramite uno scenario alternativo, anche congiuntamente con le emissioni odorigene attese dal depuratore delle acque reflue autorizzato (ma non ancora completato).

C3 VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC

L'assetto impiantistico proposto dal gestore utilizza, per il trattamento di sottoprodotti di origine animale uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione) che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative e accordi di settore).

Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni, che evidenziano il **sostanziale rispetto delle BAT di settore**.

❖ Confronto con le BAT

Dal confronto con le MTD riportato al capitolo C2.1.8 si evidenzia il **sostanziale rispetto delle BAT di settore**. Gli aspetti ambientali e le prestazioni in termini di consumi di risorsa (idrica ed energetica) ed emissioni (scarichi) sono riferite all'intero stabilimento, in quanto sono svolte esclusivamente attività inerenti l'attività IPPC e, marginalmente, attività di lavorazione e/o raffinazione dei grassi animali ottenuti dall'attività di rendering.

❖ Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumo materie prime" e nella Sezione e C2.1.3 "Rifiuti" non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

❖ Prelievi, scarichi, bilancio idrico

Il *prelievo di acqua* d'acquedotto costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti i sistemi che ne garantiscono un minor utilizzo o comunque un uso ottimale.

Il gestore attualmente per alcuni parametri scarica i propri reflui industriali in pubblica fognatura nera in deroga ai limiti fissati in Tabella 3 (pubblica fognatura), dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e ss.mm..

Nella tabella sottostante, facendo riferimento alla planimetria allegata alla Domanda di modifica non sostanziale AIA di giugno 2016, si riporta l'elenco dei punti di scarico presenti in stabilimento e delle loro caratteristiche:

Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazione massima ammessa di inquinanti	S 1 Scarico industriale + scarico domestico		S 2 Acque meteoriche pluviali lato est stabilimento + acque seconda pioggia	S 3 Acque meteoriche pluviali lato ovest stabilimento e reparto farine Z
	S 1 A Scarico parziale industriale (*)	S1B Scarico parziale domestico intero stabilimento		
Recettore (acqua sup. /pubblica fognatura)	in pubblica fognatura nera	in pubblica fognatura nera	in pubblica fognatura bianca via Allende	in pubblica fognatura bianca via Allende
Limiti da rispettare norma di riferimento	Tab. 3 Allegato 5 Parte Terza D.Lgs. 152/06 con parametri in deroga	-	-	-
Portata massima allo scarico	15000 mc/anno			
Pozzetto Campionamento	P2 (**)	P3	P1 (**)	P4
Impianto di depurazione	Fosse settiche + vasca prima pioggia e disoleatore	Fosse biologiche	-	-

(*) derivante dai lavaggi dei locali lavorazione e degli impianti produttivi, dagli spurghi impianti termici, dall'impianto ad osmosi, dall'impianto di trattamento degli effluenti in atmosfera, dallo scarico del deacidificatore e dal condensatore di fumane, dalla griglia di disinfezione con aggiunta del contributo delle acque prima pioggia e acque sanificazione

(**) pozzetti di prelievo fiscale

Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi occorre fare riferimento a quanto indicato al punto “4 Metodi di campionamento ed analisi” dell'allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs.152/06.

Si prende atto dell'aumento della quantità sia dei consumi di acqua, che dei reflui scaricati, comunque nel rispetto (previsionale) del volume massimo scaricabile annualmente di 15.000 mc. L'andamento di tali parametri verrà verificato nei report annuali successivi alla presente modifica.

In merito al progetto per la realizzazione dell'impianto di flottazione già presentato dal gestore (come da prescrizione contenuta nell'atto di Rinnovo di AIA del 2013), per il quale era stato rilasciato parere favorevole dalla Provincia di Modena, si prende atto delle mutate condizioni al contorno a seguito del rilascio della **Determinazione di AIA n. 155 del 04/11/2015** per “l'impianto di trattamento a gestione indipendente di acque reflue industriali evacuate da installazione AIA” sito in via S. Allende, a Castelnuovo Rangone.

In tal impianto, una volta a regime, andranno a recapitare anche i reflui industriali dell'impianto SOA di Gatti S.r.l. Sino all'entrata in funzione dell'impianto di depurazione suddetto resta valida la deroga allo scarico S1 concessa per il parametro “grassi e oli animali e vegetali” (200 mg/l).

Tenuto conto del sistema attuale di trattamento depurativo dei reflui industriali (decantatori, degrassatori) e dei limiti in deroga alla Tabella 3 dell'Allegato 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Terza attualmente concessi, si precisa che il nuovo contributo apportato allo scarico industriale aziendale dal refluio derivante dal condensatore di fumane non dovrà in alcun modo essere peggiorativo rispetto a quanto previsto dall'attuale AIA.

Infine, si rammenta quanto prescritto al punto D2.2.8 della **Determinazione di AIA n. 155 del 04/11/2015** inerente il depuratore di Via Allende sempre gestito da Gatti s.r.l.: “*ogni nuovo allaccio alla fognatura afferente l'impianto di depurazione deve essere preventivamente comunicato a Provincia, ARPA, Comune Competente e Gestore del Servizio Idrico Integrato con almeno 60 giorni di anticipo. Prima del collettamento degli scarichi al depuratore in oggetto, assieme alla documentazione autorizzativa necessaria ogni singola ditta deve fornire un piano di emergenza specifico in cui siano dettagliate le azioni che verranno poste in essere in caso di malfunzionamento anche totale del depuratore in oggetto (es. blocco degli impianti di sollevamento delle singole ditte, altre azioni specifiche, ecc), anche la Ditta Gatti S.r.l. ad ogni allaccio dovrà allegare la medesima documentazione sopra indicata*”.

❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni convogliate sono trattate da impianti di abbattimento a filtri a maniche, da un impianto di abbattimento ad umido e da termodistruttore che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti.

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera necessitano di un'attenzione gestionale particolare da parte del Gestore al fine di evitare a contribuire al degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento

I sottoprodotti di origine animale, i grassi animali e gli oli e vegetali vergini o rigenerati trattati in stabilimento, vista la loro natura, sono possibili fonti di emanazione di sostanze maleodoranti. La principale criticità delle lavorazioni svolte nell'impianto è riconducibile, infatti, al potenziale impatto odorigeno delle stesse sull'ambiente esterno, in particolare, associato alle emissioni convogliate provenienti dalle lavorazioni di colatura dei grassi, nonché, dalle aspirazioni dei locali in cui stazionano i sottoprodotti di origine animale in ingresso al trattamento. La Ditta a tale proposito ha adottato tutta una serie di accorgimenti e tecniche al fine di limitare la dispersione di emissioni maleodoranti dal sito aziendale sia come emissioni diffuse, che convogliate. Tali accorgimenti sono ritenuti tutti pertinenti e, se correttamente e costantemente gestiti, sono in grado di ridurre il potenziale impatto odorigeno dell'attività.

Valutazioni emissioni odorigene

Di seguito sono riportati i risultati emersi dall'elaborazione dei dati raccolti nell'ambito del "Progetto Odori" analizzati per gli anni 2010 e 2011 già dettagliati nell'atto di Determina di Rinnovo n. 151 del 20/09/2013. E' ancora in corso il confronto relativo ai dati rilevati nella campagna di monitoraggio 2015.

Lo studio preliminare sul ciclo produttivo e sulle attività svolte in azienda, insieme con i risultati di precedenti indagini e sopralluoghi, ha permesso di individuare 7 punti di interesse per le indagini olfattometriche, analisi chimiche e per l'addestramento del sistema olfattivo elettronico riportati di seguito:

Codice	Descrizione	Rilievi eseguiti
GA 1	Fronte uffici	Olfattometria + Naso elettronico + analisi chimiche
GA 2	Fronte scarico materie prime	Olfattometria + Naso elettronico + analisi chimiche
GA 3	Fronte scarico prodotti finiti	Olfattometria + Naso elettronico + analisi chimiche
GA 4	IN scrubber	Olfattometria
GA 5	OUT scrubber	Olfattometria + Naso elettronico
GA 6	IN combustore	Olfattometria
GA 7	OUT combustore	Olfattometria + Naso elettronico

Sono stati considerati alcuni punti di prelievo nelle zone di confine aziendale ed alcuni punti di prelievo dalle emissioni prodotte dai vari reparti di lavorazione potenzialmente critici dal punto di vista olfattometrico.

I prelievi di aria da sottoporre ad indagine olfattometrica sono stati eseguiti:

- direttamente dai camini per le emissioni a monte e valle dello scrubber e del combustore;
- in aria libera, ovvero, campionando l'aria tal quale nei luoghi aperti (aree cortilive adiacenti agli uffici e zone di stoccaggio materie prime e prodotti finiti)

I risultati delle indagini olfattometriche, riportati nei rapporti di prova CRPA forniti dalla ditta, sono riassunti nella tabella sottostante che riportati i dati del 2010 e 2011.

Codice	Descrizione	Conc. Odore U.O./m ³ (2010)	Conc. Odore U.O./m ³ (2011)
GA 1	Fronte uffici	93	135
GA 2	Fronte scarico materie prime	50	80
GA 3	Fronte scarico prodotti finiti	36	85
GA 4	IN scrubber	359	4238
GA 5	OUT scrubber	127	1924
GA 6	IN combustore	47946	120816
GA 7	OUT combustore	1414	3364

I risultati mettono in evidenza come i diversi punti scelti presentino concentrazioni di odore ben differenti tra loro. Le maggiori concentrazioni di odore risultano essere quelle relative al combustore, nonostante la notevole capacità di abbattimento del carico odorigeno a monte, che risulta essere circa il 97 %. Da non trascurare le emissioni generate dallo scrubber, significative soprattutto nel 2011. Tale tipologia di abbattitore rileva una capacità di abbattimento che varia tra il 50-60 %, decisamente inferiore a quella del combustore termico. Meno impattanti sembrano essere le emissioni diffuse rilevabili nei campioni ambientali riconducibili ad altri punti dell'impianto.

A seguito dei rilevamenti effettuati per l'addestramento del sistema olfattivo elettronico è stata eseguita una elaborazione al fine di valutare l'efficienza del sistema stesso nel riconoscere e differenziare le diverse sorgenti di odore; i risultati emersi hanno dimostrato che lo strumento percepisce la differenza tra arie ben odorose come l'uscita dello scrubber e del combustore termico (diluiti preventivamente) rispetto ai campioni prelevati dalle aree cortilive adiacenti agli uffici e zone di stoccaggio materie prime e prodotti finiti. Inoltre, evidenzia la capacità di

apprezzare le variabilità connesse ai diversi periodi di campionamento. Tali variabilità sono peraltro evidenti anche nei risultati delle indagini olfattometriche in cui, a fronte di apparenti condizioni produttive simili, le concentrazioni di odore emesse da scrubber e combustore variano anche di un ordine di grandezza.

Infine, le indagini chimiche effettuate in azienda hanno riguardato zone poste in corrispondenza del perimetro aziendale nord (uffici), del perimetro aziendale ovest (materie prime) e del perimetro lato est (prodotti finiti). Queste aree, infatti, possono risentire delle emissioni dovute alle attività produttive (emissioni convogliate e diffuse) e gli odori sono percepibili in maniera continua e spesso in forma più o meno consistente. Le attività analitiche hanno riguardato la ricerca di ammoniacca, acido solfidrico, aldeidi e composti organici volatili in generale; con i sistemi passivi, è stato possibile effettuare il prelievo continuo di tali composti per 2 giorni interi in ciascuno dei punti.

Un esame comparativo dei risultati analitici ottenuti nelle diverse postazioni e nei diversi anni permette di fare le seguenti considerazioni

- nel 2010, in periodo autunnale, per la maggior parte dei composti riscontrati, le concentrazioni medie del periodo di campionamento sono estremamente basse, dell'ordine di grandezza di 1mg/mc o poco più, se si escludono una serie di composti tipici dei processi di decomposizione di materiale organico, con particolare riferimento ad ammoniacca e acido propionico (quest'ultimo nella postazione lato nord adiacente agli uffici); concentrazioni non trascurabili di diclorometano ed esano si rilevano in tutte e tre le postazioni;
- nel 2011, in periodo estivo, le concentrazioni medie del periodo di campionamento sono generalmente più contenute rispetto al 2010, con l'eccezione dell'esano che presenta concentrazioni apprezzabili in tutte e tre le postazioni.

Comparando i risultati specifici di Gatti S.r.l. con i risultati effettuati presso altre attività produttive e le ulteriori indagini effettuate sul territorio comunale di Castelnuovo Rangone, in generale, l'esito dei monitoraggi delle emissioni odorigene derivanti dall'attività di Gatti S.r.l. ha evidenziato che la ditta in oggetto contribuisce all'impatto odorigeno sul territorio in misura minore rispetto ad altre aziende.

Alla luce dei risultati emersi dal "Progetto Odori - campagna 2010 - 2011" il gestore ha presentato una proposta di mitigazione delle emissioni odorigene provenienti dalle lavorazioni attuando interventi sia sullo scrubber (E2), che sulle fumane prodotte dalla lavorazione prima del loro recapito al termodistruttore (E3), dettagliate nell'atto di Determina di Rinnovo AIA n. 151 del 20/09/2013. Gli interventi correlati sono già stati attuati.

Altre valutazioni

Per quanto riguarda gli **impianti termici** presenti in stabilimento, in base a quanto dichiarato dal gestore risulta che sono presenti solo *impianti termici ad uso produttivo* (tutti alimentati da gas metano) che consistono in:

- n.2 generatori di vapore collegati a caldaie a metano di potenzialità termica rispettivamente di 3,49 MW e di 6,98 MW, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E1 ed E5. E1 funziona in modo saltuario, alternato ad E5;
- n.1 generatore di vapore collegato a caldaia a metano di potenzialità termica di 697 KW, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera esistenti E6;
- n.1 combustore termico alimentato a metano di potenzialità 2,093 MW, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera esistenti E3, il quale è costituito da due camere di combustione, ciascuna delle quali è dotata di un bruciatore a gas utilizzato per scaldare il flusso d'aria da depurare alla temperatura necessaria all'ossidazione dei contaminanti organici.

Si valutano positivamente le previsioni di riduzione delle emissioni odorigene a seguito dell'entrata in funzione del condensatore di fumane ed all'eliminazione dell'attività di recupero rifiuti R9, ipotizzate dal gestore anche alla luce dei risultati della sperimentazione già effettuata. A tal proposito, si rammenta quanto prescritto al punto D2.2.13 della

Determinazione n. 155 del 04/11/2015 per l'impianto di trattamento a gestione indipendente di acque reflue industriali evacuate da installazione AIA: *“il gestore dovrà mettere in atto le proposte di cui in premessa al presente atto, per non aggravare il carico delle emissioni odorogene attualmente presenti nell'area in esame, prima della realizzazione dell'impianto di depurazione”.*

Lo studio previsionale di ricaduta degli odori dovrà attenersi, quale riferimento principale alla Delibera della Regione Lombardia, DGR 12/02/2012 n° 3018, che prevede la presentazione di modelli matematici di ricaduta conformi a quanto previsto dall'allegato 1 della medesima ed, in particolare, dovrà tener conto di quanto segue:

- a) individuazione di tutte le sorgenti di odore convogliate (distroterm, scrubber, sorgenti generate dalla macinazione, stoccaggi);
- b) sorgenti di emissioni diffuse (cumuli, sistemi di trattamento reflui) e altre eventuali emissioni diffuse;
- c) elaborazione della ricaduta come 98° percentile delle concentrazioni orarie di picco tenendo conto del fattore “peak to mean”;
- d) rappresentazione grafica delle ricadute su mappe che rappresentino almeno i livelli 1-3 e 5 come unità olfattive;
- e) dominio di elaborazione che includa tutto l'abitato di Castelnuovo Rangone;

In considerazione di quanto detto la situazione è considerata accettabile nel rispetto delle specifiche prescrizioni di cui al capitolo D2.

❖ Protezione del suolo

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee”, non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si raccomanda, comunque, all'Azienda a completamento della protezione del suolo e della risorsa idrica l'attento monitoraggio e verifica:

- della funzionalità dei sistemi di trattamento delle acque reflue a monte degli scarichi in fognatura (fosse biologiche, fosse settiche, vasca prima pioggia e disoleatore), nonché, delle relative tubazioni e sistemi di raccolta;
- dei bacini di contenimento all'interno dei quali sono stoccati i silos contenenti le materie prime, i semilavorati ed i prodotti;
- della pulizia delle aree interne ed esterne.

Si prende atto della rinuncia all'attività di recupero R9 che comporta:

- l'eliminazione della necessità di stoccaggio delle cisternette contenenti i rifiuti specifici ritirati da terzi nel “Locale A”, con conseguente eliminazione della zona di contenimento di eventuali sversamenti appositamente adibita nel locale stesso;
- l'eliminazione del CER 020204 in quanto i materiali che saranno trattati nell'impianto di raffinazione sono già raffinati, quindi, non decadono a rifiuti.

❖ Rumore

Dall'esame della valutazione d'impatto acustico di Dicembre 2011, emerge un generale rispetto dei limiti assoluti diurni e notturni associati all'area occupata dal sito e alle diverse zone circostanti e rispetto del criterio differenziale presso i recettori.

La documentazione di valutazione d'impatto acustico firmata da tecnico competente suddetta, quindi, **rappresenta un quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

Si prende atto che nella valutazione previsionale d'impatto acustico in allegato alla domanda di modifica non sostanziale AIA di giugno 2016 il tecnico competente in acustica dichiara il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali, in periodo diurno e notturno, anche a seguito dell'aggiunta della nuova sorgente esterna rappresentata dalla torre evaporativa a servizio del condensatore di fumane.

Considerando che la messa in esercizio del sistema di condensazione dei fumi avverrà (come da dichiarazione del gestore) entro l'anno corrente; si accoglie la richiesta del gestore di

includere nella valutazione d'impatto acustico prevista come da Piano di Montaggio nel 2016 (anno corrente) anche la verifica di quanto stimato all'interno della relazione valutazione di previsione di impatto acustico suddetta che dovrà essere presentata assieme al report annuale 2017.

❖ Piano di Monitoraggio

Si ritiene opportuno eliminare dal Piano di Monitoraggio i riferimenti legati all'attività NON IPPC essendo stata eliminata l'attività R9 di recupero e trattamento rifiuti. Sia la raffinazione che la deacidificazione, quindi, sono da considerare attività accessorie all'attività principale, i cui consumi rientrano all'interno dei consumi totali aziendali.

Alla luce delle variazioni apportate al ciclo produttivo si ritiene, inoltre, necessario aggiungere le seguenti voci :

- quantità di SOA non ruminanti inviati al trattamento;
- quantità di SOA ruminanti inviati a terzi;
- quantità di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati in entrata allo stabilimento;
- prodotti in uscita: Oli e grassi vegetali.

Ciò premesso non sono emerse durante l'istruttoria né criticità elevate, né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore o di adeguamenti.

➤ **Vista la documentazione presentata, il contributo tecnico del Servizio Territoriale di ARPAE Modena, i risultati dell'istruttoria dello scrivente Servizio Autorizzazioni e Concessioni ARPAE Modena, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento nel rispetto di quanto prescritto nella successiva sezione D.**

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

D1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

L'assetto tecnico dell'impianto non richiede adeguamenti, pertanto tutte le seguenti prescrizioni, limiti e condizioni d'esercizio devono essere rispettate dalla data di validità del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 finalità

1. La Ditta Gatti S.r.l. di Castelnuovo Rangone è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone** **annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - a. i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - b. un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;

- c. un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti).

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dall'ARPAE di Modena in accordo con la Regione Emilia Romagna.

Si ricorda che a questo proposito si applicano **le sanzioni previste dall'art. 29-
quattordicesimo comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente Provincia di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.
Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione;
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della *normativa in materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale o ai sensi della normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.
6. prima del collettamento degli scarichi al depuratore di via Allende gestito da Gatti S.r.l., autorizzato con AIA con Det. n. 155 del 04/11/2015, il gestore assieme alla documentazione autorizzativa necessaria, deve fornire all'ARPAE di Modena, al Comune Competente ed al Gestore del Servizio Idrico Integrato un piano di emergenza specifico in cui siano dettagliate le azioni che verranno poste in essere in caso di malfunzionamento anche totale del depuratore in oggetto (es. blocco degli impianti di sollevamento delle singole ditte, altre azioni specifiche, ecc). Sino all'entrata in funzione dell'impianto suddetto resta valida la deroga allo scarico S1A concessa per il parametro "grassi e oli animali o vegetali" (200 mg/l);
7. In merito all'analisi delle emissioni odorogene il gestore deve attuare quanto già prescritto al punto D2.2.13 della Determinazione n. 155 del 04/11/2015 per l'impianto di trattamento a gestione indipendente di acque reflue industriali evacuate da installazione AIA (in quanto tale studio riguarda anche il presente stabilimento). Lo studio previsionale di ricaduta degli odori dovrà attenersi, quale riferimento principale alla Delibera della Regione Lombardia, DGR 12/02/2012 n° 3018, che prevede la presentazione di modelli matematici di ricaduta

conformi a quanto previsto dall'allegato 1 della medesima ed, in particolare, dovrà tener conto di quanto segue:

- individuazione di tutte le sorgenti di odore convogliate (distributori, scrubber, sorgenti generate dalla macinazione, stoccaggi);
- sorgenti di emissioni diffuse (cumuli, sistemi di trattamento reflui) e altre eventuali emissioni diffuse;
- elaborazione della ricaduta come 98° percentile delle concentrazioni orarie di picco tenendo conto del fattore "peak to mean";
- rappresentazione grafica delle ricadute su mappe che rappresentino almeno i livelli 1-3 e 5 come unità olfattive;
- dominio di elaborazione che includa tutto l'abitato di Castelnuovo Rangone.

D2.3 raccolta dati ed informazione

Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è riportato nella tabella sottostante. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione, con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 - Generatore di vapore 3,49 MW	PUNTO DI EMISSIONE E5 - Generatore di vapore 6,98 MW	PUNTO DI EMISSIONE E2 - Aspirazione da locale lavorazione e locale stoccaggio materie prime	PUNTO DI EMISSIONE E3 - Distroterm (**)
Data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	1.000	9.120	30.000	6.700
Altezza minima (m)	-	10	-	10	15
Durata (h/g)	-	Saltuaria – funzionamento alternato a E5	20	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	5 (*)	5 (*)	-	5
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) - UNI 10393 - UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 (*)	35 (*)	-	35
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 - UNI EN 14792 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	350	350	-	350
Ammoniaca (come NH ₄) - mg/Nmc	UNICHIM632 + IRSA 4030 (analisi spettrofotometrica o potenziometrica)	-	-	-	70
Impianto di depurazione	-	-	-	Scrubber con soluzione contenete microrganismi selezionati ed enzimi attivi	Combustore termico
Frequenza autocontrolli		Annuale per NOx	Annuale per NOx	Semestrale	Semestrale per Portata e inquinanti Annuale olfattometria dinamica monte/valle

(*) **E1 ed E5** – I limiti di emissione si intendono rispettati in quanto l'impianto termico viene alimentato con gas metano.

(**) **E3** – Emissioni di lavorazioni inviate al Distroterm:

- 2 autoclavi di cottura (di cui 1 sola funzionante), 1 cisterna di accumulo da autoclave sterilizzazione, 2 cisterne grasse previo passaggio delle fumane al condensatore
- 2 Presse (di cui 1 sola funzionante), deacidificazione olio (pompa vuoto gas incondensabili), Intercettate prima del condensatore.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E4 - Macinazione farine di carne Reparto Z e sfiati sili 101, 102 cassone M33	PUNTO DI EMISSIONE E6 - Generatore di vapore Deacidificazione 0,697 MW (*)	PUNTO DI EMISSIONE E7 - Macinazione Farine di carne Reparto P
Data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	1728	850	2.800
Altezza minima (m)	-	5	11	5
Durata (h/g)	-	16	24 (**)	6
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1 UNI 10263	10	5	10
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	35	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 - UNI EN 14792 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	350	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tasche	-	Filtro a Maniche
Frequenza autocontrolli		Semestrale	-	Semestrale

(*) **E6** I limiti di emissione si intendono rispettati in quanto l'impianto termico viene alimentato con gas metano ed essendo la potenzialità <di 3MW non è richiesto autocontrollo per gli NOx

(**) le 24 h/g sono considerate come durata massima giornaliera al momento del funzionamento dell'impianto di deacidificazione; lo stesso, infatti, è in funzione solamente per un periodo limitato nell'arco dell'anno, in relazione alle richieste del mercato.

Relativamente ai parametri della Camera di Combustione devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione	temperatura di esercizio	tempo di permanenza
E3	>700 °C	> 0,3 sec

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. Il Gestore dell'impianto è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di emissione.

I punti di misura/campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate

norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato **almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). È facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora, in fase di misura, se ne riscontri l'inadeguatezza.

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo come stabilito nella tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con **bocchettone di diametro interno almeno da 3 pollici filettato internamente** passo gas e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente ad almeno 1 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

- Accessibilità dei punti di prelievo:

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini, oppure, scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri circa. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di:

parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antidrucciolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Relativamente al **punto di emissione E4**, il cui camino non è dotato di scala di accesso al bocchettone di prelievo e piattaforma, si comunica che è consentito l'utilizzo di una piattaforma aerea o cestello elevatore noleggiato al bisogno. Tale soluzione deve assicurare disponibilità immediata di utilizzo in caso di verifiche da parte dell'ente di controllo.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà quindi far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione \pm Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

- Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM,
- metodi normati e/o ufficiali,
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente.

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente (ARPAE). Inoltre, per gli inquinanti riportati potranno essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché, altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la **data di messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati almeno 15 giorni prima a mezzo di lettera raccomandata a/r (fax o PEC) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelnuovo Rangone. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni;
4. la Ditta deve comunicare a mezzo di lettera raccomandata a/r (fax o PEC) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelnuovo Rangone **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**.
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelnuovo Rangone le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata nell'apposita sezione del "Registro degli autocontrolli", ove previsto, oppure, registrata con modalità comunque documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice 2 all'allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06, e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di controllo, **per almeno per 5 anni**. Tale registrazione, nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, può essere sostituita, completa di tutte le informazioni previste:
 - da annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - dalla stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).
7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti degli adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi e costituiti da misuratori istantanei di pressione differenziale.
8. Per il combustore generante l'emissione E3 deve essere presente idoneo sistema di misura con registrazione in continuo della temperatura nella camera di combustione. Tale registrazione deve essere tenuta a disposizione **per almeno per 5 anni**;
9. per gli impianti funzionanti a ciclo continuo i sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo;
10. le registrazioni, su supporto cartaceo o informatico, dovranno funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari.
11. l'abbattitore ad umido deve essere provvisto di misuratore istantaneo della portata (o del volume) del liquido di lavaggio, ovvero, misuratore istantaneo di funzionamento ON/OFF della pompa di ricircolo del liquido di lavaggio, ovvero, indicatore del livello del liquido di lavaggio.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

12. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
 - l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da

consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

- la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive al malfunzionamento**.

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché, in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

13. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) all'ARPAE di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

Il gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

14. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito "Registro degli autocontrolli" con pagine numerate, bollate da ARPAE di Modena – Distretto territorialmente competente, firmate dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni;
15. la periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni;
16. le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPAE Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione;
17. la sostituzione integrale del liquido di abbattimento dello scrubber, additivato con enzimi, deve essere effettuata e registrata con frequenza semestrale;
18. il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime e rifiuti che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente e/o odorigene. I mezzi che trasportano materiali polverulenti e/o odorigeni devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;
19. l'Azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri;

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di pre-trattamento delle acque reflue industriali (fosse settiche, disoleatore, pozzetto

degrassatore), nonché, la vasca di prima pioggia con i relativi elementi essenziali di funzionamento (dispositivo scolmatore, pompe sommerse, sensore di pioggia, ecc). Inoltre, dovrà provvedere al mantenimento in efficienza del misuratore di portata. Ogni disattivazione di tali impianti dovuta anche a cause accidentali dovrà essere immediatamente comunicata all'ARPAE Modena, al Comune di Castelnuovo Rangone e all'Ente Gestore del servizio idrico integrato;

2. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
3. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente via PEC e/o fax e/o posta all'ARPAE Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
4. **è sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura nera di acque reflue domestiche - Scarico parziale S1B** (previo trattamento con fosse biologiche) **confluente nello scarico finale S1** nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato. L'eventuale miscelazione con lo scarico industriale è consentita a valle dei sistemi di trattamento e comunque solo a valle del pozzetto di campionamento e misurazione quantitativa dello scarico industriale ultimo (pozzetto P2 - rif. Planimetria rete idrica Giugno 2016);
5. **E' consentito lo scarico delle acque di prima pioggia nella rete aziendale delle acque reflue industriali dirette allo scarico parziale S1A** esclusivamente a seguito del loro preventivo trattamento di disoleazione e/o degrassaggio. In particolare, il convogliamento delle acque di prima pioggia nella rete aziendale dei reflui industriali è ammesso a valle del sistema di trattamento di queste ultime e comunque a monte del misuratore di portata e pozzetto di campionamento e prelievo P2, presente prima dello scarico finale S1 (rif. Planimetria rete idrica Giugno 2016);
6. Lo scarico delle acque reflue industriali (S1A recapitante in S1) deve avvenire mediante rete di raccolta e canalizzazione dedicata, esclusivamente a seguito del preventivo trattamento dei reflui di processo in fosse settiche, fatto salvo le acque di risulta dalle griglie di disinfezione ruote ubicate all'uscita dalla zona sporca dello stabilimento per le quali è consentito lo scarico parziale nella rete aziendale delle acque reflue industriali a valle dei sistemi di trattamento. Nella medesima rete interna di raccolta reflui industriali è consentito lo scarico parziale di acque di raffreddamento, spurghi da caldaie, acque di scarico da impianto ad osmosi inversa, di acque di risulta dagli impianti di abbattimento emissione ad umido e degli scarichi derivanti dal deacidificatore e del condensatore di fumane;
7. **lo scarico industriale in pubblica fognatura nera S1A (con successiva immissione in S1 - rif. Planimetria rete idrica Giugno 2016) deve avvenire nel rispetto dei limiti previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 relativamente allo scarico in pubblica fognatura**, fatto salvo per la concentrazione dei seguenti parametri:

PARAMETRO	LIMITE MASSIMO (mg/l)
Materiali sedimentabili	10
BOD5	1000
COD	2000
Ammoniaca totale (come NH4+)	Nessun limite
Azoto nitroso (come N)	Nessun limite
Azoto nitrico (come N)	Nessun limite
Azoto totale (come N)	300
Fosforo totale (come P)	20
Tensioattivi	20
Grassi e oli animali e vegetali	200

Per la verifica di tali limiti il gestore è tenuto ad effettuare almeno gli autocontrolli per i parametri previsti nel Piano di Monitoraggio. Il volume massimo scaricabile annualmente è pari a 15.000 mc;

8. per i reflui industriali suddetti s'individua come manufatto di prelievo ai fini fiscali il pozzetto d'ispezione posto a monte del punto di scarico S1 (pozzetto P2 - rif. Planimetria rete idrica Giugno 2016);
9. **è consentito lo scarico delle acque di seconda pioggia (scarico S2) in pubblica fognatura bianca**, unitamente alle acque meteoriche da pluviali lato est, mediante rete di raccolta e canalizzazione dedicata, nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato. In merito a tale scarico il gestore è tenuto ad effettuare gli autocontrolli per i parametri previsti nel Piano di Monitoraggio. Il relativo pozzetto di campionamento è **P1** (rif. Planimetria rete idrica Giugno 2016);
10. Il Gestore deve provvedere a garantire il completo svuotamento della vasca di prima pioggia trascorse 48-72 ore dall'evento meteorico provvedendo a garantire il progressivo passaggio dei reflui al trattamento di disoleazione;
11. Qualora il flusso di reflui in vasca di prima pioggia derivi dall'attività di sanificazione dei piazzali aziendali condotta mediante lavaggi periodici degli stessi, il gestore deve provvedere a garantire il completo svuotamento della vasca stessa al fine di mantenere la vasca normalmente vuota ed in condizioni idonee all'evento meteorico successivo;
12. **è sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura bianca di acque meteoriche da pluviali e piazzali non soggette a dilavamento (scarico finale S3)**;
13. **E' vietato qualsiasi scarico di acque industriali e meteoriche non previamente autorizzato**.
14. per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi occorre fare riferimento a quanto indicato al punto "4 Metodi di campionamento ed analisi" dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs.152/06;
15. è vietata l'immissione in pubblica fognatura di reflui o altre sostanze incompatibili con il processo di depurazione biologico e potenzialmente dannosi o pericolosi per il personale addetto alla manutenzione e per i manufatti fognari, secondo quanto stabilito dal Regolamento del Servizio Idrico Integrato.

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture (impianti di pretrattamento reflui, vasca di prima pioggia con disoleatore statico, ecc..) e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito e/o area di stoccaggio (materie in ingresso alle lavorazioni, rifiuti, serbatoi e/o cisterne, serbatoio gasolio, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento;
2. In considerazione della natura oleosa dei grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati e prodotti ottenuti dalle lavorazioni eseguite in stabilimento e del loro potenziale impatto in caso di eventi accidentali che ne provochino lo sversamento sul piazzale aziendale, le cisterne/silos presenti sul piazzale aziendale all'esterno dello stabilimento adibiti al loro stoccaggio devono essere provvisti di bacino di contenimento di altezza tale da realizzare una capacità di contenimento pari a quella del serbatoio: è ammessa l'installazione di più serbatoi in unico bacino. Nel caso di più serbatoi in unico bacino, la capacità di contenimento dello stesso deve essere pari almeno ad 1/3 della capacità geometrica totale dei serbatoi contenuti e, almeno, pari a quella del serbatoio più grande;
3. il gestore in fase di conferimento, carico, estrazione e trasferimento di materie prime e prodotti a consistenza grassa e/o oleosa, acidi grassi e rifiuti prodotti dovrà provvedere ad adottare tutti gli accorgimenti necessari al fine di evitare sversamenti accidentali e/o perdite di materiale anche dai raccordi mobili con gli automezzi. A tal fine i serbatoi, silos e cisterne devono essere provvisti di sistemi di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
4. non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee;

5. lo stoccaggio dei sottoprodotti di origine animale in ingresso allo stabilimento deve avvenire in aree coperte ed impermeabilizzate ed al riparo da agenti atmosferici che potrebbero causarne il dilavamento e/o l'aereodispersione nell'ambiente.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che lo richiedano;
3. rispettare i seguenti limiti:

Classe	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)
V	70	65	5	3
III lato ovest dello stabilimento	60	50	5	3

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. Planimetria ultima valutazione impatto acustico 2011, integrata con valutazione previsionale giugno 2016):

Punto di misura (*)	Descrizione
Punto A	Lato est – Classe V
Punto B	Lato sud – Classe V
Punto C	Lato ovest – Classe III
Punto D	Lato nord ovest – Classe V
Punto E	Lato nord est – Classe V

(*) i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di presenza futura di recettori sensibili più vicini alle sorgenti.

ed i seguenti recettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale sia diurno, che notturno:

Recettore (*)	Caratterizzazione	Classe acustica di appartenenza
R1	Gruppo di abitazioni rurali poste a circa 300 metri ad Nord-ovest dello stabilimento	III
R2		
R3	abitazione rurale posta a circa 350 metri ad Sud-ovest dello stabilimento	III
R4	Abitazione posta a circa 200 metri a sud dello stabilimento	V
R5	Abitazioni poste a circa 180-200 metri ad est dello stabilimento in posizione schermata da altri edifici	V
R6		

(*) i recettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto

5. nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

D2.8 gestione dei rifiuti

1. E' consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti dall'attività sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché, collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di

rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;

2. i rifiuti liquidi, qualora gestiti in regime di deposito temporaneo, devono essere stoccati in cisterne fuori terra o fusti, dotati di un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato;
3. allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe indicanti il relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);
4. non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento;
5. **sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) come da Allegato II alla presente (iscrizione CAN002);**
6. i rifiuti destinati al riutilizzo dovranno essere stoccati separatamente dalle materie prime presenti nell'impianto e tutte le aree/manufatti adibiti alla messa in riserva dei rifiuti recuperabili devono essere contrassegnati da apposita segnaletica indicante il codice CER del rifiuto stoccato.

D2.9 energia

1. Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD, continuando a prevedere, ove tecnologicamente possibile, sistemi che ne garantiscano il recupero.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza già adottato da GATTI S.r.l.;
2. in caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.11 sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelnuovo Rangone. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE di Modena provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelnuovo Rangone la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;

- rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.

5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto dell'ARPAE di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

1. Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
2. Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO		MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
			Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di SOA non ruminanti inviati al trattamento		procedura interna	procedura interna	Biennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità di SOA ruminanti inviati a terzi		procedura interna	procedura interna	Biennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati in entrata allo stabilimento		procedura interna	procedura interna	Biennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità di materiali ausiliari in stabilimento (detergenti, disinfettanti, ecc)		procedura interna	Mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità di Reagenti per impianti depurazione aria e acqua		procedura interna	Mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotti in uscita	Farine proteiche	procedura interna	procedura interna	Biennale	elettronica e/o cartacea	annuale
	Grassi animali	procedura interna	procedura interna	Biennale	elettronica e/o cartacea	annuale
	Oli e grassi vegetali	procedura interna	procedura interna	Biennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume per l'intero stabilimento	Mensile	Biennale	Elettronica / cartacea	Annuale
Prelievo di acque da acquedotto per uso domestico	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	Mensile	Biennale	Elettronica / cartacea	Annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	Intero stabilimento: Contatore	Mensile	Biennale	Elettronica / cartacea	Annuale
Energia elettrica auto-prodotta	Contatore	Annuale	Biennale	Elettronica / cartacea	Annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo totale di gas metano	Intero stabilimento: Contatore	Mensile	Biennale	Elettronica / cartacea	Annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata e concentrazione degli inquinanti nelle emissioni convogliate	verifica analitica	<u>Semestrale</u> E2, E3, E4, E7 <u>Annuale</u> E1, E5 NOx	<i>Biennale</i> E2 ed E3 + una tra quelle autorizzate	elettronica e/o cartacea	annuale
Concentrazione degli inquinanti nelle emissioni diffuse	verifica analitica	<u>Annuale</u> (2), (3) Caratterizzazione qualitativa all'interno del perimetro aziendale delle sostanze odorigene: aldeidi, ammoniaca, acido solfidrico, composti organici volatili	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
Concentrazione di odore: olfattometria dinamica con norma UNI 13725	verifica analitica	<u>Annuale</u> emissioni convogliate E2 ⁽¹⁾ , E3 ⁽¹⁾ ed emissioni diffuse all'interno del perimetro aziendale ⁽³⁾	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
Verifica di funzionalità dei sistemi di mitigazione e contenimento emissioni diffuse: (chiusura contenitori, pulizia aree di deposito esterne, chiusura portoni magazzini, ...)	Ispezione alle sorgenti odorigene	giornaliera	<i>Biennale</i>	no	Annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri E4 ed E7	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	<i>Biennale</i>	-	-
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento Filtri a tessuto	controllo visivo attraverso lettura dello strumento Δp	giornaliera	<i>biennale</i>	-	-
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento ad umido (scrubber)	Controllo visivo Sistemi on/off	Giornaliero	<i>Biennale</i>	-	-
liquido di abbattimento dello scrubber	sostituzione	Semestrale	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea	
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento Camere di combustione (E3)	Temperatura °C	In continuo	<i>Biennale</i>	Elettronica e/o Cartacea	--

- (1) misurazione da effettuarsi sia monte che a valle dei sistemi di mitigazione individuati;
- (2) I campionamenti devono essere effettuati in periodo estivo ed avere durata di almeno 2 giorni; i risultati devono essere espressi come media del periodo di campionamento;
- (3) almeno i quattro punti individuati in planimetria emissioni Giugno 2016.

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantitativo reflui industriali scaricati (scarico S1A)	Contatore volumetrico o altro sistema di misura della portata	mensile	Biennale	Elettronica e/o cartacea	Annuale
Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate (scarico S1A)	verifica analitica	Mensile per: pH, COD, BOD ₅ , SST, Materiali Sedimentabili N ammoniacale, N nitroso, N nitrico, fosforo tot., grassi e oli animali e vegetali, tensioattivi totali, cloruri, N tot e Semestrale per: parametri mensili + Cu-Pb-Zn	Biennale	Cartacea e /o elettronica su rapporti di prova	Annuale
Concentrazione degli inquinanti acque di seconda pioggia (scarico S3)	verifica analitica	Semestrale per: COD, BOD ₅ , SST, N totale, Fosforo tot., Grassi e oli animali e vegetali	Biennale	Cartacea e /o elettronica su rapporti di prova	Annuale

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento impianti di trattamento (fosse settiche, vasca prima pioggia con annesso disoleatore, ecc)	controllo visivo	settimanale	-	elettronica e/o cartacea solo in caso di anomalie/malfunzionamento con specifico intervento	Annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	Biennale		Annuale

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Biennale con verifica delle registrazioni	elettronica e/o cartacea interventi effettuati	Annuale
valutazione impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale o nel caso di modifiche impiantistiche che prevedano variazioni acustiche significative	Quinquennale	Relazione tecnica (**) di tecnico competente in acustica	Quinquennale

(*) utilizzare i punti di misura prescritti alla Sezione D2.7. La valutazione d'impatto acustico prevista per l'anno 2016 (da inviare entro il 30/04/2017 - report annuale) dovrà includere anche la verifica di quanto stimato all'interno della relazione di previsione d'impatto acustico allegata alla domanda di modifica non sostanziale AIA di giugno 2016

(**) da inviare all'Autorità Competente, ARPA Modena e Comune di Castelnuovo Rangone

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti inviati a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Rifiuti prodotti in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	-
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	Controllo visivo	Giornaliero	Biennale	No	-
Corretta suddivisione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree\contenitori	controllo visivo	In corrispondenza di ogni messa in deposito	Biennale	-	-
Quantità di Fanghi prodotti e avviati al recupero / smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti ricevuti da terzi	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica livello di riempimento dei serbatoi di stoccaggio oli/grassi in ingresso, prodotti e dei rifiuti prodotti	Controllo visivo	giornaliero	biennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Verifica di integrità di vasche interrato e non e serbatoi fuori terra	Controllo visivo	mensile	biennale		annuale

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITA' DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Resa produttiva impianto di colatura	%	Rapporto ottenuto Attività IPPC / sottoprodotti trattati attività IPPC	Elettronica/ cartacea	Annuale
Consumo idrico specifico	m ³ /t	Acqua prelevata ad uso industriale \ peso sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
Consumo specifico totale di energia elettrica per unità di prodotto lavorato	GJ/t	Energia Elettrica / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
Consumo specifico totale di metano per unità di prodotto lavorato	m ³ /t	Metano / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
Produzione annuale di scarichi idrici	m ³ /t	Quantità di acqua scaricata / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
Incidenza fanghi di depurazione	Kg/ton	Fanghi / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
Fattore di emissione inquinanti in atmosfera	g/ ton	Flusso di massa annuale inquinanti/quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
Fattore di emissione di inquinanti scaricati	g / t	Flusso di massa di inquinante emesso annualmente allo scarico idrico/ quantità sottoprodotti animali in ingresso al trattamento	Elettronica/ cartacea	Annuale

D3.3 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte;
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché, prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

<i>E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE</i>

Al fine di ottimizzare la gestione dell'impianto, si raccomanda al gestore quanto segue.

3. Il gestore deve comunicare assieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto;
4. qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella;
5. l'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto;
6. nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera;
7. dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto;
8. le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite preferibilmente in periodi di sospensione produttiva;
9. per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti;
10. il gestore è tenuto a valutare eventuali ulteriori margini di recupero e /o riciclo dell'acqua utilizzata, in modo da utilizzare la risorsa idrica più efficientemente possibile;
11. il gestore in occasione di future modifiche o ristrutturazioni dovrà valutare la possibilità d'installare misuratori di consumo di acqua su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina, oltre al contatore generale attualmente presente;
12. il Gestore deve provvedere a periodici espurgo e manutenzione dei sistemi di depurazione e pretrattamento dei reflui presenti, nonché, della vasca di prima pioggia e dell'impianto di disoleazione;
13. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;
14. il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario;

15. i materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo. Qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento;
16. il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni;
17. qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni;
18. i sistemi di antitraboccamento e di segnalazione di allarme acustica/visiva installati presso le vasche/cisterne/silos presenti in stabilimento, compreso i manufatti asserviti al trattamento dei reflui produttivi, devono essere mantenuti in efficienza e sempre funzionanti. In caso di segnalazione di troppo pieno deve essere immediatamente avvertito il personale addetto all'emergenza e devono essere attivate tutte le procedure necessarie a ripristinare i livelli di sicurezza ed eliminare l'eventuale contaminazione;
19. il gestore deve provvedere a monitorare quotidianamente il livello di riempimento dei silos/cisterne presenti in stabilimento. In caso di segnalazione o avvistamento di troppo pieno deve essere garantito il ripristino dei livelli di sicurezza, interrompendo l'afflusso al silos/cisterna e saranno da applicarsi le procedure di gestione delle emergenze adottate;
7. al fine di ridurre il potenziale impatto dovuto al transito degli automezzi in ingresso ed uscita dallo stabilimento in fase di carico/scarico, nonché, in transito sul piazzale per movimentazione semilavorati, il gestore dovrà provvedere ad ottimizzare tale aspetto prevedendo, tra le altre cose, che la sosta degli automezzi sul piazzali in fase di carico/scarico di prodotti, materie prime di lavorazione, rifiuti e semilavorati avvenga, ove possibile, con motori spenti;
20. il gestore è tenuto a mettere in atto tutti gli accorgimenti necessari ad evitare o limitare la generazione di emissioni odorigene dall'attività lavorativa svolta;
21. il gestore dovrà garantire l'efficace ed efficiente funzionamento continuo degli impianti di abbattimento delle emissioni odorigene.

IL DIRIGENTE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dott. Giovanni Rompianesi

(da sottoscrivere in caso di stampa)

Si attesta che la presente copia, composta di n. 59 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, li

Protocollo n. _____ del _____

ALLEGATO II – 1^MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA

ISCRIZIONE N. CAN002

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI”, AI SENSI DELL’ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS. MM.. DITTA GATTI S.R.L. CON SEDE LEGALE ED IMPIANTO IN VIA SALVADOR ALLENDE, 11/A A CASTELNUOVO RANGONE (MO).

- Rif. int. N. 106/02247940360
- Sede legale e produttiva in Via Salvador Allende n.11/A, Castelnuovo Rangone (MO)
- Installazione per l’eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 ton/giorno (punto 6.5. All. VIII D.lgs 152/2006 parte II e ss.mm.)

A SEZIONE INFORMATIVA

Gatti S.r.l. è attualmente iscritta, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., al numero **CAN002** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” per attività, NON IPPC, di rigenerazione di oli esausti vegetali e animali di cui al punto 11.11 del D.M. 05/02/98 e ss.mm. per la produzione di “grassi colati nelle forme usualmente commercializzate” e “lubrificanti nelle forme usualmente commercializzate”, di rifiuti costituiti da morchie, fecce e fondami di serbatoi di stoccaggio; reflui liquidi, terre e farine fossili coadiuvanti di decolorazione di oli e grassi, pannelli filtrazione grassi; scarti e fondami di raffinazione dell’industria degli oli, dei grassi vegetali e animali di cui al punto 11.1 del D.M. 05/02/98 e successive modifiche per la produzione di “olio non alimentare nelle forme usualmente commercializzate” e per l’attività di sola messa in riserva di rifiuti costituiti da reflui di coluro di sodio in soluzione di cui al punto 11.14 dello stesso decreto ministeriale.

Con comunicazione di modifica non sostanziale del 20/06/2016 (presentata mediante Portale regionale “Osservatorio IPPC” ed assunta agli atti dal SAC ARPAE con prot. n. 11161) Gatti S.r.l. ha richiesto lo stralcio delle attività di R13 ed R9, autorizzate ai sensi del D.M. 05/02/1998 e s.m.i., relative ai seguenti codici CER 020303, 020399, 020304, 200125. Infatti, con Determinazione n. 567 del 16/12/2009 e s.m.i. della Provincia di Modena alla ditta Gatti S.r.l. è stata rilasciata l’Autorizzazione Unica ai sensi dell’art. 208 del D.Lgs. n. 152/2006 per la realizzazione e gestione di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi urbani e speciali attivo in Via Farini, 6/A – Castelnuovo R. che obbliga alla rinuncia dell’analogo attività di recupero (R9) di rifiuti autorizzata con l’AIA.

Restano confermate le operazioni di R13 per i Codici CER: 020299 e 060314 (rifiuti di cloruro di sodio).

Iter storico della comunicazione:

- 24/10/2007: viene rilasciata dalla Provincia di Modena l’Autorizzazione Integrata Ambientale con Determinazione n. 975 validità dal 30/10/2007 al 29/10/2012;
- 13/03/2008: Gatti Graziano in qualità di legale rappresentante e gestore di Gatti S.r.l. stabilimento di via Allende, 11 a Castelnuovo Rangone (Mo) presenta al SUAP di Castelnuovo Rangone domanda di Modifica Sostanziale AIA, trasmessa alla Provincia di Modena in data 15/03/2008 e assunta agli atti con prot. N. 29791/8.1.7.106 del 19/03/2008, per l’attività di eliminazione e recupero di residui di origine animale (punto 6.5 dell’Allegato I al D.lgs 59/2005);
- 18/04/2008: Gatti S.r.l. trasmette alla Provincia di Modena comunicazione di rinnovo senza modifiche, ai sensi dell’art. 216 comma 5 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss. mm.,

assunta agli atti con prot. n. 44180/8.8.4 del 22/04/2008; l'iscrizione viene rinnovata a decorrere dal 18/05/2003 sino al 17/05/2008;

- 23/05/2008: Gatti s.r.l. con comunicazione, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 57435/8.1.7.106 del 27/05/2008, richiede di includere in AIA l'intero stabilimento al fine di ricomprendere, altresì, l'attività di recupero di rifiuti non pericolosi in procedura semplificata di cui all'iscrizione numero CAN002 del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena per la quale la Ditta in data 18/04/2008 ha presentato domanda di rinnovo senza modifiche;
- 01/08/2008: Gatti s.r.l. con comunicazione, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 82556/8.1.7.106 del 05/08/2008, fa richiesta di modifica sostanziale alla comunicazione per operazioni di recupero di rifiuti non pericolosi in procedura semplificata del 18/05/1998 e successive modificazioni ed integrazioni. La modifica richiesta non comporta variazioni dei quantitativi massimi trattati annualmente nello stabilimento né variazioni impiantistiche e/o produttive;
- 13/07/2008: la Provincia di Modena rilascia alla ditta Gatti S.r.l. Modifica Sostanziale dell'A.I.A. con determinazione n. 377 del 13/08/2008, l'allegato II alla suddetta AIA "Iscrizione n. CAN002 al Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti, ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss. mm." ne costituisce parte integrante e sostanziale, ed assume la medesima validità dell'AIA dal 01/09/2008 al 31/08/2013;
- 07/03/2013: Gatti S.r.l. presenta Domanda di Rinnovo dell'A.I.A. comprensiva di domanda di rinnovo dell'iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" mediante Portale Regionale AIA-IPPC, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 26355/9.12.3.106 del 08/03/2013;
- 20/09/2013: la Provincia di Modena rilascia l'atto di Rinnovo dell'AIA con **Determinazione n. 151**, comprendente anche il rinnovo dell'Allegato II;
- 10/09/2015: la Provincia di Modena rilascia nulla osta alla gestione dell'impianto di recupero di rifiuti non pericolosi urbani e speciali sito in Via Farini, 6/A – Castelnuovo R. per il quale Gatti S.r.l. con **Determinazione n. 567 del 16/12/2009** e s.m.i. della Provincia di Modena, ne aveva ottenuto l'Autorizzazione Unica ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. n. 152/2006 per la realizzazione e la gestione. In tale atto, inoltre, è riportata prescrizione specifica che obbliga Gatti S.r.l. alla rinuncia dell'analoga attività di recupero (R9) di rifiuti autorizzata con l'AIA, nello stabilimento di via Salvador Allende 11/A a Castelnuovo Rangone (MO);
- 20/06/2016: Gatti S.r.l. presenta comunicazione **di modifica non sostanziale all'AIA** (assunta agli atti dal SAC ARPAE con prot. n. 11161) in cui richiede lo stralcio delle attività di R13 ed R9 relative ai seguenti codici CER: 020303, 020399, 020304, 200125 autorizzate ai sensi del D.M. 05/02/1998 e s.m.i.;
- gli esiti dell'istruttoria di valutazione della comunicazione condotta da ARPAE di Modena confermano la non sostanzialità delle modifiche richieste dal Gestore. Esaminata la suddetta comunicazione si ritiene che le modifiche apportate siano compatibili con la capacità di recupero dell'impianto, nel rispetto delle prescrizioni specifiche previste al punto 11.14 del D.M. 05/02/98 e ss. mm..

B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Gatti S.r.l. ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., al numero **CAN002** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti".
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.

3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97" (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:
"costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:
a. aumento della potenzialità impiantistica;
b. aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;
c. introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;
d. introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)".
- Tutte le modifiche saranno valutate dall'ARPAE Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 e ss.mm..
5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista dall'ARPAE Modena, disponibile sul sito internet dell'Agenzia, evidenziando sulla prima pagina il numero identificativo di AIA (Rif. int. N. 106/02247940360).
6. Le dichiarazioni rese, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Gatti S.r.l. sono soggette ai controlli previsti dall'art.71 del suddetto decreto.
7. Ai fini del rinnovo dell'iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero rifiuti", il gestore è tenuto a versare annualmente (entro il 30 aprile) il diritto di iscrizione di cui al D.M. 350/98 per l'importo dovuto (Classe attuale di attività n. 6: inferiore a 3.000 t/a);
8. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
9. Si prende atto che le modalità con le quali si svolgono le operazioni di recupero dei rifiuti ritirati da terzi, a seguito dell'eliminazione dei CER rientranti nell'attività di recupero (R9), saranno le seguenti:
- Messa in riserva di rifiuti di cloruro di sodio. Attività di sola messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi: CER 060314, CER 020299 di cui al punto 11.14 del D.M. 05/02/98 e ss.mm.. La tipologia dei rifiuti messi in riserva è costituita dal cloruro di sodio solido con percentuale variabile di umidità, originato dalla lavorazione delle carni che si esegue nei prosciuttifici. L'azienda effettua la sola messa in riserva trasferendo, successivamente, i rifiuti ad altra ditta che ne esegue il recupero. Il sale giunge allo stabilimento su gomma, trasportato all'interno di contenitori provvisti di sistema di chiusura, atto ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di scarico e carico. La messa in riserva avviene in una specifica area del Locale A. Gli eventuali rifiuti liquidi originati dai fusti, depositati sul fondo del bacino sono periodicamente avviati allo smaltimento in impianto di trattamento esterno autorizzato, con codice CER 060314.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

La ditta Gatti S.r.l. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:

- a) le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

<i>Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06</i>						
11.14	<i>reflui di cloruro di sodio in soluzione</i>					Operazioni di recupero: <i>R13</i>
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
020299	rifiuti non specificati altrimenti (rifiuti di cloruro di sodio)	-	-	-	-	-
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 060311 e 060313	-	-	-	-	-
TOTALE		23	20	100	-	-

- b) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione di domanda di Modifica non Sostanziale dell'AIA sopra citata, per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;
- c) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006:
1. art. 1 (*Principi generali*), comma 1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.: le attività, i procedimenti ed i metodi di recupero della tipologia di rifiuti di cui alla presente iscrizione non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare, non devono:
 - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio ed i siti di particolare interesse;
 2. art. 6 (*Messa in riserva*) comma 1: La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è sottoposta alle disposizioni di cui all'articolo 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modificazioni (ora art. 216, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06); qualora vengano rispettate le condizioni di cui al presente articolo;
 3. art. 6 comma 2: La quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione e presso impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero è individuata nell'allegato 4 sotto l'attività «Messa in riserva».
 4. art. 6 comma 4: la quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione del rifiuto non può eccedere la quantità di rifiuti prodotti, in un anno, all'interno del medesimo impianto. I rifiuti prodotti devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di produzione.
 5. art. 6 comma 5: fatto salvo il comma 2, la quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva in impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero, non deve in ogni caso eccedere la capacità di stoccaggio autorizzata ai sensi dell'articolo 31, comma 6, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 (ora art. 214, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06) e successive modificazioni. I rifiuti messi in riserva devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione.
 6. art. 6 comma 7: la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 al presente regolamento.
 7. art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
 8. art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
 9. art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento

- all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
10. art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
 11. nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
 12. la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
 13. i contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
 14. i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
 15. i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
 16. lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse, la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani;
 17. i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
 18. lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
 19. la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
 20. devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;

Prescrizioni specifiche:

- d) ogni area/struttura adibita alla messa in riserva dei rifiuti deve essere contrassegnata da apposita segnaletica indicante il codice CER del rifiuto stoccato;
- e) il conferimento e la messa in riserva dei rifiuti devono avvenire conformemente a quanto riportato nella planimetria "allegato 3D - Febbraio 2013"
 - i rifiuti di cui alla **tipologia 11.14 "reflui di cloruro di sodio in soluzione" (CER 020299 e 060314)** conferiti e messi in riserva in contenitori chiusi, in area coperta, pavimentata e dotata di bacino di contenimento posta nel "locale A" lato sud dello stabilimento;
- f) la ditta è tenuta a mantenere a disposizione delle autorità di controllo i certificati delle analisi che attestino la non pericolosità del codice CER 060314.

IL DIRIGENTE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
dr. Giovanni Rompianesi

(da sottoscrivere in caso di stampa)

Si attesta che la presente copia, composta di n. 5 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, li

Protocollo n. _____ del _____

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