ARPAE

Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia

dell'Emilia - Romagna

*** * ***

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-4134 del 25/10/2016
Oggetto	D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/2004 e s.m.i. Società Molini Pivetti S.p.A. di Cento (FE). Prima modifica non sostanziale AIA n. 4109 del 03/07/2015 per esercizio installazione per la trasformazione di materie prime vegetali mediante molitura (Punto 6.4 b) Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) in Comune di Cento, Località Renazzo, Via Renazzo 67.
Proposta	n. PDET-AMB-2016-4243 del 25/10/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ferrara
Dirigente adottante	PAOLA MAGRI

Questo giorno venticinque OTTOBRE 2016 presso la sede di Corso Isonzo 105/a - 44121 Ferrara, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ferrara, PAOLA MAGRI, determina quanto segue.

Oggetto: D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/2004 e s.m.i. Società **Molini Pivetti S.p.A.** di Cento (FE). **Prima modifica non sostanziale dell'AIA n. 4109 del 03/07/2015** per l'esercizio dell'installazione per la trasformazione di materie prime vegetali mediante molitura (Punto 6.4 b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) in Comune di Cento, Località Renazzo, Via Renazzo 67.

arpae
agenzia prevenzione ambiente energia emilia-romagna

I L D I R I G E N T E

- Vista la comunicazione del 28/07/2016 di prima modifica non sostanziale dell'AIA n. 4109 del 03/07/2015 della Società Molini Pivetti S.p.A. in qualità di Gestore dell'installazione per la trasformazione di materie prime vegetali mediante molitura (Punto 6.4 b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) in Comune di Cento, Località Renazzo, Via Renazzo 67, trasmessa dal Portale Regionale IPPC con Prot. n. 23239 del 28/07/2016 e assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/8032 del 28/07/2016, intesa a sostituire alcune macchine di pulitura del grano, a utilizzare un magazzino per lo stoccaggio di matterie prime, a modificare lo scarico S10, a prorogare il termine per la presentazione dello studio di fattibilità energetica e avere precisazioni in merito all'atto di AIA;
- Vista la nota interna del 08/08/2016, PGFE/2016/8366, di ARPAE di Ferrara - Servizio Territoriale con la quale ha espresso parere positivo con prescrizioni in merito all'istanza di prima modifica non sostanziale dell'AIA;
- Vista la nota del 25/08/2016, Prot. gen. n. 95799, del gestore del Servizio Idrico Integrato (Società Hera S.p.A. - Direzione Acqua) con la quale ha espresso nulla osta in merito all'istanza di prima modifica non sostanziale dell'AIA (assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/9059 del 25/08/2016);
- Vista la nota del 01/09/2016 dello Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Cento con la quale ha comunicato che l'istanza di prima modifica non sostanziale dell'AIA non è inserita all'interno del Procedimento Unico D.P.R. 160/2010 e s.m.i. (assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/9288 del 02/09/2016);
- Dato atto che, alla data di stesura del presente atto, non sono pervenuti a questa Agenzia i pareri richiesti al Comune di Cento e all'AUSL di Ferrara con nota PGFE/2016/8258 del 04/08/2016;
- Richiamato l'atto della Provincia di Ferrara n. 4109 del 03/07/2015 di rilascio dell'AIA inerente l'installazione in oggetto;
- Valutato di poter accogliere le modifiche richieste dal Gestore come non sostanziali;
- Visto il D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. "*Norme in materia ambientale*" e in particolare il Titolo III-Bis della Parte Seconda "*L'Autorizzazione Integrata Ambientale*";
- Vista la L.R. n. 21/2004 e s.m.i. "*Disciplina della prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento*", che attribuisce alle Province le funzioni amministrative relative al rilascio di AIA;
- Vista la L.R. n. 9/2014 "*Legge comunitaria regionale per il 2015*" che, nelle more del riordino istituzionale volto all'attuazione della Legge n. 56/2014, attribuisce alla Città metropolitana di Bologna o la Provincia territorialmente competente le funzioni amministrative relative alle AIA;
- Vista la D.G.R. n. 497/2012 "*Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico SUAP e procedimento AIA (IPPC) e le modalità di gestione telematica*";
- Vista la Sesta Circolare IPPC della Regione Emilia-Romagna, PG 2013/0016882 del 22/01/2013, "*Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA*";

- Visto il Piano di Tutela delle Acque (P.T.A.) della Regione Emilia-Romagna approvato con Delibera dell'Assemblea legislativa n. 40 del il 21/12/2005;
- Vista la D.G.R. n. 1053/2003 e s.m.i. "*Direttiva concernente indirizzi per l'applicazione del D.Lgs. n. 152 del 11 maggio 1999 come modificato dal D.Lgs. n. 258 del 18 agosto 2000 recante disposizioni in materia di tutela delle acque dall'inquinamento*";
- Vista la D.G.R. n. 286/2005, "*Direttiva concernente la gestione delle acque di prima pioggia e di lavaggio da aree esterne*";
- Vista la D.G.R. n. 1860/2006, "*Linee Guida di indirizzo per la gestione acque meteoriche di dilavamento e acque di prima pioggia in attuazione della delibera di Giunta Regionale n. 286/2005*";
- Visto il D.Lgs. n. 155/2010 "*Attuazione della direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria ambiente e per un'aria più pulita in Europa*";
- Vista la D.G.R. n. 1180/2014 "*Adozione della Proposta di Piano Aria Integrato Regionale (PAIR2020) di cui al D.Lgs. 155/2010*";
- Visto il Piano Provinciale di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria della Provincia di Ferrara (P.T.R.Q.A.), approvato con D.C.P. nn. 26/12391 del 27/02/2008;
- Visto il Piano Strutturale Comunale (P.S.C.) del Comune di Cento, adottato in data D.C.C. n. 98 del 28/06/2010 e redatto in forma associata con i Comuni dell'Alto Ferrarese;
- Visto il D.M. del 24/04/2008 "*Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/05*";
- Viste le D.G.R. n. 667/2005 "*Individuazione delle modalità di determinazione da parte delle Province degli anticipi delle spese istruttorie per il rilascio dell'AIA", n. 1913/2008 "Integrazione ed adeguamento ai sensi dell'art. 9 del D.M. 24/04/08", n. 155/2009 e n. 812/2009 "Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/05*";
- Vista la Legge n. 56/2014 "*Disposizioni sulle Città metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e Fusioni di Comuni*";
- Vista la L.R. n. 13/2015 "*Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città Metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni*" e in particolare l'art. 16 "*Funzioni in materia di ambiente e di energia. Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia Romagna*" che, attribuisce all'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia Romagna (ARPAE) le funzioni amministrative relative alle AIA;
- Vista la D.G.R. n. 2170/2015 "*Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n.13/2015*";
- Vista la D.G.R. n. 2173/2015 "*Approvazione assetto organizzativo generale dell'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di cui alla L.R. n. 13/2015*";
- Vista la D.G.R. n. 2230/2015 "*Misure organizzative e procedurali per l'attuazione della L.R. n. 13/2015 e acquisizione delle risultanze istruttorie delle unità tecniche di missione (UMS). Decorrenza delle funzioni oggetto di riordino. Conclusione del processo di riallocazione del personale delle Province e della città metropolitana*";
- Dato atto che in applicazione delle norme sopra richiamate, ai sensi della L.R. n. 13/2015, con il trasferimento alla nuova Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia Romagna (ARPAE) delle competenze in materia ambientale dei Settori Ambiente

della Città Metropolitana di Bologna e delle Province, dal 01/01/2016 è divenuta operativa la riunificazione in ARPAE delle funzioni istruttorie ed autorizzatorie in materia ambientale ed energetica, disposta dalla L.R. n. 13/2015;

- Dato atto che ai sensi dell'art. 69 della L.R. 13/2015, dalla data di decorrenza delle funzioni oggetto di riordino l'Ente subentrante conclude i procedimenti già in corso, subentrando, altresì, nella titolarità dei rapporti attivi e passivi generati dai predetti procedimenti;
- Premesso che il Gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente anche nel caso in cui non siano esplicitamente riportate o sostituite da prescrizioni della presente autorizzazione, pena applicazione della relativa normativa sanzionatoria di settore;
- Ritenuto di poter accogliere le richieste del Gestore di modifica non sostanziale dell'AIA;
- Ritenuto, pertanto, sulla base dell'istruttoria effettuata che si debba dar luogo all'aggiornamento dell'AIA, con i limiti e le prescrizioni riportate nel presente atto;
- Visto che il Gestore ha provveduto in data 23/05/2016 al versamento di euro 250,00 per le spese istruttorie del presente atto, ai sensi del D.M. 24/04/2008 "*Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/05*", e dalle D.G.R. n. 1913/2008, n. 155/2009 e n. 812/2009 di integrazione, adeguamento e modifica ai sensi dell'art. 9 dello stesso D.M.;
- Dato atto che 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'articolo 29-nonies comma 1 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- Dato atto che il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Ferrara;
- Dato atto che le informazioni che l'ARPAE deve rendere ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nel "*Codice*" di cui l'interessato può prendere visione nel sito internet dell'Agenzia http://www.arpa.emr.it;
- Richiamata la disciplina dell'accesso, della pubblicità degli atti e della partecipazione al procedimento amministrativo ai sensi della Legge n. 241/1990 e s.m.i.;
- Richiamate le Determinazioni del Direttore Generale di ARPA n. 87/2015 e n. 96/2015 "*Approvazione dell'Assetto organizzativo analitico dell'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (ARPAE) e del documento Manuale Organizzativo di ARPAE*";
- Dato atto che, con contratto in data 30/12/2015 sottoscritto dal Direttore Generale di ARPAE, ai sensi della L.R. 13/2015, è stato conferito all'Ing. Paola Magri l'incarico Dirigenziale di Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di ARPAE di Ferrara, con decorrenza 01/01/2016, in attuazione della Determinazione del Direttore Generale di ARPA n. 99/2015 "*Direzione Generale. Conferimento degli incarichi dirigenziali, degli incarichi di posizione organizzativa e delle specifiche responsabilità al personale trasferito dalla Città Metropolitana e dalle Province ad ARPAE, a seguito del riordino funzionale di cui alla L.R. 13/2015*";
- Richiamata la nota del Dirigente Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di ARPAE di Ferrara PGFE/2016/2433 del 15/03/2016 che conferisce alla Dott.ssa Gabriella Dugoni l'incarico di Posizione Organizzativa "*Sviluppo Sostenibile*" con responsabilità tutte le attività e del procedimento amministrativo in materia di AIA;

D I S P O N E

Di <u>modificare l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) n. 4109 del 03/07/2015</u>, rilasciata dall'Autorità Competente, ai sensi dell'art. 10 della L.R. 21/2004 e s.m.i., alla **Società Molini Pivetti S.p.A.**, C.F. e P.I. 00055650386, con sede legale in Comune di Cento (FE), Località Renazzo, Via Renazzo 67, in qualità di **Gestore per l'esercizio dell'installazione per la trasformazione di materie prime vegetali mediante molitura** (Punto 6.4 b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) in Comune di Cento, Località Renazzo, Via Renazzo 67, come sotto indicato:

a) **di sostituire il Paragrafo A.2 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 4109 del 03/07/2015, con il seguente Paragrafo A.2.

A.2 DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE

Lo stabilimento della Società Molini Pivetti S.p.A. (Gestore) è situato in Comune di Cento, Località Renazzo, Via Renazzo 67, è attiva dal 1890, ha circa 35 addetti e svolge la propria attività nel campo della trasformazione del grano mediante molitura 5 giorni alla settimana e per circa 250 giorni all'anno. Lo stabilimento è posto in un'area pianeggiante, di forma irregolare e di circa 8.500 m^2 (di cui circa 3.500 m^2 è coperta e circa 5.000 m^2 è scoperta impermeabilizzata).

Lo stabilimento, rispetto alla normativa IPPC, è classificato come **installazione per la trasformazione di materie prime vegetali mediante molitura (Punto 6.4 b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.)**, in quanto ha una **capacità massima di produzione di farine di 450 tonnellate/giorno e di sottoprodotti di 150 tonnellate/giorno**, ipotizzando l'attivazione in contemporanea delle 2 linee di produzione le quali hanno una potenzialità produttiva massima di prodotti finiti di 600 tonnellate/giorno, di cui circa il 75% farina e il 25% di sottoprodotti, mentre la capacità effettiva produttiva annuale dell'impianto è di circa 108.000 tonnellate di farine e 36.000 tonnellate di sottoprodotti.

L'installazione è stata classificata dall'Azienda USL di Ferrara, ai sensi del D.M. 05/09/1994, come **industria insalubre di II classe, lettera C, n. 10 "Macinazione, altre lavorazioni della industria molitoria dei cereali"** ed ha ottenuto nel 2003 la certificazione secondo la norma UNI EN ISO 14001:2004 (ultimo rinnovo nel 2013) e nel 2004 la registrazione al regolamento EMAS (ultimo rinnovo nel 2014).

Lo stabilimento è dato da 2 fabbricati produttivi, da una palazzina uffici e laboratori, da una cabina elettrica ENEL, da una pesa a ponte, da una palazzina in disuso e da aree impermeabilizzate per la sosta e il transito degli automezzi, come riportato nelle planimetrie dell'**Allegato 2 - "Planimetria generale"**. In particolare, all'interno del <u>primo fabbricato produttivo</u>, adiacente a via Renazzo, sono presenti il reparto farinerie, il reparto di insacco farine, una zona di carico e tettoie di servizio. Nel <u>secondo fabbricato produttivo</u>, adiacente al primo, si ha il reparto di molitura e pulitura, il reparto sili (sili, grano, sili farine, sili sottoprodotti e relativa aree di scarico), da più aree di locali tecnici (impianto compressori e soffianti, cabina elettrica interna, sala quadri, elevatori) e servizi igienici. Tra i 2 fabbricati produttivi è presente

un locale chiuso di scarico grano e una tettoia nella quale avvengono operazioni di carico/scarico. All'interno della palazzina uffici opera un laboratorio di controllo qualità in grado di svolgere prove e controlli reologici, chimico-fisici, biologici e microbiologici su materie prime, intermedi di lavorazione e prodotti finiti.

Negli ultimi anni l'azienda ha apportato alcune migliorie: nel giugno 2011 è stata creata una nuova sala compressori (costruita per mitigare le emissioni sonore, creare condizioni ambientali più stabili e migliorare il funzionamento di compressori e soffianti), nell'agosto 2011 è stato costruito un locale cucina/laboratorio (dove sono effettuate attività di prova a scopo di ricerca e sviluppo di nuovi prodotti ed è uilizzato come area didattica per sessioni di formazione, convegni e divulgazione verso l'esterno), nell'estate 2011 è stato completato l'ampliamento del reparto molitorio (installazione di una nuova linea di macinazione parallela a quella esistente, che consente di macinare diversi tipi di cereali quali farro, segale, grano duro e grani teneri speciali. Il nuovo impianto ha funzionato soprattutto per scopi di ricerca e sperimentazione di nuovi prodotti) e nel 2012 è stata attivata la nuova cucina/laboratorio di ricerca e sviluppo (l'installazione del laboratorio R&D non ha comportato modifiche sostanziali nelle prestazioni ambientali aziendali).

Con l'istanza di prima modifica non sostanziale dell'AIA n. 4109/2015 il Gestore ha richiesto di sostituire alcune macchine di pulitura del grano, di utilizzare un magazzino per lo stoccaggio di matterie prime, di modificare momentaneamente lo scarico S10, di modificare il progetto inerente l'efficientamento energetico e d'avere precisazioni in merito all'atto di AIA, come riportato nella documentazione allegata alla relativa istanza e descritta brevemente al **Paragrafo C.2.2**.

Il presente provvedimento sostituisce le autorizzazioni già di titolarità del Gestore indicate nell'atto amministrativo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 4109 del 03/07/2015.

b) **di sostituire il Paragrafo C.1.3 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 4109 del 03/07/2015, con il seguente Paragrafo C.1.3:

C.1.3 ASSETTO IMPIANTISTICO

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella relazione tecnica e nelle planimetrie allegate alla domanda di AIA, agli atti: per ulteriori approfondimenti si deve far riferimento a tale documentazione. L'installazione è finalizzata alla produzione di farine ottenute dalla macinazione del grano, di semilavorati (farine di cereali con aggiunta di sottoprodotti) e di sottoprodotti (crusca, tritello e farinaccio), destinate all'alimentazione zootecnica. Le fasi del processo produttivo, riportate nell'**Allegato 1 - "Schema a blocchi del ciclo produttivo"**, sono:

- accettazione grano,
- scarico grano,
- prepulitura grano,
- stoccaggio grano,
- miscelazione grano,
- pulitura e condizionamento grano,
- macinazione grano,
- stoccaggio farine,

- linea cruscami (sottoprodotti),
- confezionamento farine,
- stoccaggio prodotti finiti e carico in automezzi.

L'**accettazione grano** è la fase precedente alle successive lavorazioni in cui il grano, trasportato su treno, su nave e/o su gomma, arriva al mulino e subisce una serie di controlli ad opera degli addetti all'accettazione e del laboratorio controllo qualità.

Nella fase di **scarico grano** l'automezzo in arrivo si posiziona in prossimità della tramoggia di ricezione e ribalta il prodotto nella tramoggia stessa. Dalla tramoggia di ricevimento, con un sistema di trasporti meccanici (trasportatori a catena e elevatori a tazze), il cereale è inviato alla successiva fase di prepulitura.

La successiva operazione di **prepulitura** elimina le impurità del grano permettendone la conservazione nelle condizioni ottimali. Questo impianto è costituito da un separatore che permette di eliminare gli scarti grossi, medi e sabbiosi, e, attraverso aspirazione, di eliminare le polveri.

Un sistema di trasporti meccanici (trasportatori a catena e elevatori a tazze) invia il cereale liberato dalle impurità al reparto di **stoccaggio grano**, composto da più strutture: da 11 celle da 220 t/cad, 21 celle da 180 t/cad, 4 silos di premiscela da 142,5 t/cad e 4 cassoni di riposo dal 95 t/cad (capacità complessiva di 7.530 tonnellate). La materia prima è insilata in strutture predefinite in base alla varietà, alla zona di provenienza e alle caratteristiche alveografiche. Durante lo stoccaggio del grano avviene anche il ricircolo che permette di travasare il grano da una cella all'altra per omogeneizzarlo e arearlo adeguatamente.

La fase successiva è la **miscelazione** nella quale il grano è estratto dai silos di stoccaggio tramite dosatori ponderali, per creare una miscela di grani di diversa provenienza e ottenere una farina con le specifiche richieste. Questa miscela è movimentata in silos "premix" (4 celle da 160 t/cad) ed è estratta tramite dosatori, per mantenere un flusso voluto e adeguato al processo di pulitura.

Durante la successiva fase di **pulitura e condizionamento** il grano miscelato deve essere ulteriormente lavorato al fine di renderlo conforme alla macinazione. In particolare si hanno 3 step:

1. La prima pulitura avviene in più passaggi attraverso varie macchine di pulitura che permettono la divisione dei prodotti fini dai prodotti grossi, l'eliminazione delle polveri leggere e della paglia, l'eliminazione di sassi, terra e semi "estranei". Tramite un sistema di trasporti meccanici (trasportatori a catena, trasporti a coclea a vite senza fine e elevatori a tazze), il grano è prima trattato dalla tarara per la separazione delle impurità dal basso peso specifico. Successivamente il grano è trattato dalla combinata che elimina impurità, sassi, terriccio, corpi estrani e polveri. Il grano è poi inviato a una strofinatrice con tarara per un'energica spazzolatura al fine di staccarne le impurità legate all'esterno del chicco che sono poi aspirate dalla tarara. Il grano è subito dopo analizzato da una selezionatrice ottica, denominata "Sortex", dove sono eliminati tutti i semi estrani e le ultime impurità presenti.
2. Dopo la prima pulizia il grano passa al condizionamento attraverso gruppo di bagnatura a regolazione elettronica per aggiungere la necessaria quantità d'acqua e idratare la cariosside fino al grado d'umidità ottimale per la macinazione. Il gruppo è dato da un misuratore di umidità del grano in ingresso, da un dispositivo di dosaggio acqua e da una bagnagrano intensiva per favorire l'assorbimento dell'acqua. Dopo questi passaggi il frumento è insilato nelle 6 celle di stoccaggio da 80t di 1° riposo, dove rimane il tempo necessario affinché

l'acqua aggiunta penetri nella cariosside. Dopo la prima fase il grano è trasferito ad un ulteriore gruppo di bagnatura, composto da un dispositivo di dosaggio acqua e da una bagnagrano intensiva “MOZJ” per favorire l’ulteriore assorbimento dell'acqua. Dopo questo passaggio, il grano è insilato nella celle di 2° ri poso per l’ottimale penetrazione dell’acqua nella cariosside (umidità finale del grano è di circa il 16,5%).

3. Il grano è successivamente avviato alla seconda pulizia nella strofinatrice per un‘energica spazzolatura finale e trattato da una macchina ad impatto per eliminare eventuali chicchi infestati. Il grano è trattato da macchine che asportano la parte esterna della cariosside, denominate decorticatrici, e poi le cariossidi sono lavorate da una tarara per eliminare le parti leggere che si sono formate durante le precedenti fasi di lavorazione. Nel reparto di pulitura le macchine e i trasporti sono soggetti a depressione, in modo da evitare la formazione e il deposito di polvere all’interno delle macchine e all’interno dello stabilimento. L'impianto di aspirazione è dotato di ventilatori rivestiti da pannelli fonoassorbenti, in modo da evitare un eccessivo inquinamento acustico. L'aria d'aspirazione, prima di essere espulsa all'esterno, è purificata con un filtro a maniche. Durante il ciclo di pulitura tutti i materiali separati dal grano vanno a costituire gli scarti (sottopordotti), quali grani rotti o striminziti, orzo, avena, ecc…, che sono raccolti e poi venduti per l’industria zootecnica. A questo punto il grano, pulito dalle impurità, è convogliato verso la fase di macinazione.

La **macinazione** del grano è effettuata con coppie di cilindri metallici (laminatoi). Lo scopo principale della macinazione è quello di aprire la cariosside, distaccare il più possibile l'endosperma dalla parte corticale e lasciare la parte corticale sotto forma di scaglie larghe, piatte dalle quali, in un secondo tempo, sono ulteriormente separati (spazzole) i frammenti di endosperma ancora aderenti. La rimacina invece ha la funzione di ridurre le particelle scagliose provenienti dalle rotture (graniti selezionate dalle semolatrici) in sfarinati attraverso il passaggio su cilindri lisci e successive setacciature (plansichter). Il numero delle macchie e il tipo di classificazione eseguite dai plansichter, è determinato dal diagramma di macinazione, che varia da impianto a impianto. Nella la fase di macinazione del frumento tenero sono impiegate principalmente le seguenti macchine: laminatoi, plansichter, semolatrice, spazzole, macchine a urto, bilance, linee di aspirazione e linee pneumatiche. I laminatoi sono attrezzature che operano una riduzione graduale delle dimensioni del materiale (cariossidi intere o a diverso livello di rottura). Per il tipo di laminazione effettuata si possono distinguere le seguenti tipologie di laminatoi: le rotture, gli svestimenti e le rimacine. In funzione delle caratteristiche, i laminatoi possono essere dotati di rulli la cui superficie può essere “liscia” o “rigata”. I laminatoi rigati sono utilizzati nelle operazioni di rottura e svestimento: rompono il grano nel primo passaggio e riducono le dimensioni delle semole vestite (semole prodotte dalla rottura che presentano, ancora aderenti ad esse, piccole particelle cruscali) ottenute mediante un’azione di stiramento e taglio. I rulli rigati possono differire tra di loro a seconda del numero e del tipo di rigature presenti. I laminatoi lisci eseguono invece le operazioni di rimacina: hanno cioè la funzione di ridurre in farina le semole nude (frazioni della macinazione senza parte cruscale) mediante riduzione graduale della granulometria. Altri fattori distintivi, comuni a tutti i tipi di laminatoi, sono la velocità dei rulli e il flusso di alimentazione della granella condizionata. Il compito dei plansichter è quello di classificare e suddividere per granulometria i prodotti provenienti dai laminatoi. Le frazioni così classificate, ritornano per caduta libera ai successivi passaggi di laminazione oppure vengono indirizzate alle semolatrici. La classificazione e la separazione avviene su stacci con guarnizioni di nylon o di acciaio inox. Le semolatrici hanno il compito di classificare le semole, setacciate dai plansichters, in funzione del peso specifico e delle dimensioni delle frazioni lavorate. Le

semolatrici, che operano in corrente d'aria, realizzano la separazione delle frazioni in base al diametro, discriminando tra particelle vestite e nude che, a parità di diametro, provengono da diverse parti della cariosside. Le semole vestite e le parti cruscali, con peso specifico inferiore, fluttuano sulle guarnizioni grazie al flusso d'aria (setacci) e sono separate dalle semole nude, le quali presentano un peso specifico maggiore. Le spazzole sono macchine composte da battitori che scuotono la crusca su un tamburo forato secondo determinate luci (diametro del foro). Hanno lo scopo di isolare la farina ancora presente sulle parti cruscali. La macchina ad urto consiste in un rotore, il quale viene attraversato dai prodotti in uscita dei laminatoi. I frammenti sono spinti ad urtare con una notevole forza centrifuga contro una parete, per poi essere aspirati e convogliati dall'impianto pneumatico all'ingresso dei plansichters per la classificazione. La bilancia è un contenitore sospeso su celle di carico per il controllo del peso del prodotto contenuto al suo interno (lavora in "batch" mediante un sistema semicontinuo). Tutte le macchine del reparto di macinazione sono poste in depressione, tramite un apposito sistema di aspirazione, per evitare la formazione di polveri nel reparto. L'impianto è costituito da ventole che sono utilizzate per l'aspirazione nell'impianto pneumatico di trasporto dei prodotti intermedi della macinazione e per l'aspirazione delle macchine. L'aria dell'impianto d'aspirazione, dopo essere stata filtrata mediante filtri a maniche, viene reimmessa nell'ambiente. La linea di trasporto dei prodotti sfusi è di tipo pneumatico realizzata mediante una corrente d'aria generata da elettroventole. Per l'immissione del prodotto da trasportare nella corrente d'aria si impiegano valvole stellari rotative. Alla fine della linea di trasporto, il prodotto è separato dall'aria mediante dei cicloni decantatori, completi di valvole rotative. Il processo produttivo è eseguito in modo continuo e simultaneo e i prodotti scendono in flusso continuo da una macchina all'altra. Per l'elevazione dei prodotti della macinazione ci si serve di un impianto pneumatico in depressione. Ogni elemento è composto da una tramoggia di raccolta e da un tubo che eleva il prodotto dalla tramoggia (presente sotto tutte le macchine) ai plansichter per la successiva classificazione. Qui il prodotto, separato dall'aria nei cicloni decantatori mediante valvole rotative, viene reimmesso nel ciclo di macinazione mentre l'aria, aspirata attraverso un tubo collettore, è inviata nei filtri a maniche. I prodotti della macinazione sono raccolti con trasportatori a coclea e convogliati a un plansichter di sicurezza la cui luce delle guarnizioni è pari a 250 micron, in modo da garantire un perfetto controllo della farina prodotta. La farina passa poi in un deferrizzatore (magnete), in una macchina ad impatto e in una bilancia per il controllo delle rese. Dal reparto macinazione, i prodotti sono inviati nelle celle di stoccaggio tramite impianti pneumatici in pressione "fluidlift".

Le farine derivanti dalla macinazione sono successivamente inviate al reparto **stoccaggio farine**, composto da 76 silos, che presenta una capacità complessiva di stoccaggio di 6.464,2 tonnellate. I prodotti stoccati possono essere trasportati mediante coclee, trasporti a catena, elevatori, linee in depressione o aspirazione, alimentando così diverse macchine. Le farine prodotte e stoccate nei silos, dopo il controllo analitico effettuato nel laboratorio di controllo qualità, sono trasferite in altre celle di stoccaggio o direttamente nelle celle poste a monte della fase di miscelazione. L'impianto è dotato di 2 miscelatori per combinare differenti farine ottenute da diversi grani, al fine di ottenere sfarinati connotati da specifiche caratteristiche reologiche. È possibile inoltre impiegare altri ingredienti (es. glutine vitale di frumento) consentiti dalle norme legislative in vigore. Le farine prodotte possono essere trasportate nel reparto insacco per poter essere insaccate e spedite direttamente al cliente, possono essere nuovamente stoccate per formare lotti di spedizioni per determinati clienti o possono essere spedite direttamente nelle celle di carico per caricare automezzi idonei clientela trasporto di sfarinati. Prima di raggiungere le celle di spedizione o il reparto insacco, tutte le farine sono sottoposte al vaglio del deferrizzatore

del plansichter di sicurezza e del metal detector (per intercettare eventuali particelle metalliche contaminanti) per garantire la massima qualità igienico-sanitaria del prodotto finiti.

L'installazione è dotata di una **linea cruscami (sottoprodotti)**: i cruscami sono i sottoprodotti della lavorazione del grano (crusca, cruschello, tritello e farinaccio) che sono separati nel corso della pulitura e della macinazione e convogliati in celle di stoccaggio dedicate. Gli scarti della pulitura (pula, erbe, sementi estranee, grano vestito) sono inviati in silos (cella di deposito) e, a necessità, sono estratti (estrattore a coclea), fatti passare per un deferrizzatore e macinati tramite macinello (molino martelli) e sono stoccati in un altro silos e addizionati agli altri sottoprodotti (crusca) nella misura dell' 1-1,5%. I cruscami sono destinati esclusivamente all'alimentazione zootecnica. L'impianto è dato da coclee, elevatori, trasportatori a catena per il riciclo e il carico degli automezzi e il sistema di estrazione, a fresa, della crusca e del tritello.

La successiva fase, non sempre svolta, è quella di **confezionamento farine**, nella quale le farine ottenute sono avviate alla linea insacco da 10, 25 - 50 Kg o alle linee da 0,5, 1 e 5 Kg. Dopo il passaggio attraverso turbosetacci e deferrizzatori, il prodotto è convogliato alla macchina insaccatrice e i sacchi confezionati sono prima pallettizzati e poi stoccati nell'installazione.

Infine avviene **carico in automezzi** nel quale le farine e i sottoprodotti sono caricati sui mezzi di trasporto. In particolare i prodotti sfusi sono estratti da una o più celle di stoccaggio e caricato tal quale direttamente su mezzi di trasporto adeguati al trasporto di alimenti sfusi, mentre i prodotti confezionati in sacchi e pallettizzati sono caricati con muletti in normali automezzi.

A completamento del processo di produzione nell'impianto sono svolte le seguenti attività:

- **Laboratorio controllo qualità**: Nell'installazione opera un laboratorio di Controllo Qualità in grado di effettuare prove e controlli sulle materie prime e sugli intermedi di lavorazione. Il laboratorio analizza inoltre le farine al fine di determinarne la qualità, permettendo all'azienda di fornire ad ogni cliente il prodotto più indicato per lo specifico impiego richiesto. Le analisi che il laboratorio svolge sono prevalentemente di carattere fisico (umidità, ceneri, glutine, granulometria, ecc.), reologiche (specifiche per valutare le caratteristiche delle farine in relazione ai processi di lavorazione dei clienti) e, in misura minore, microbiologiche e chimiche. Lo strumento fondamentale per tali controlli è l'alveografo; in laboratorio ne sono presenti due che, ai fini dell'attendibilità delle analisi, devono essere impiegati all'interno di un intervallo di temperatura di 24 - 25°C mediante un sistema di raffreddamento ad acqua. L'azienda si avvale inoltre di laboratori esterni accreditati per l'effettuazione di analisi specifiche (pesticidi, metalli pesanti, micotossine, OGM) e per i controlli ambientali.
- **Trattamento emissioni in atmosfera**: vista la natura dei materiali in ingresso e in uscita dallo stabilimento, gli impianti di lavorazione e i serbatoi di stoccaggio producono una notevole quantità di emissioni diffuse di polveri: al fine di minimizzare tali impatti le polveri sono captate e trattate dai relativi sistemi di aspirazione e di abbattimento presenti prima di essere emessi in atmosfera. In particolare tutti i macchinari che sono convogliati alle emissioni E1 e E2 hanno un primo stadio di abbattimento (filtro a maniche) e, prima del camino finale delle emissioni E1 e E2, hanno un secondo stadio di abbattimento (tunnel di decantazione), e per le emissioni E14, E15, E16, E17, E18, E19, E20, E21, E22, E23, E24 e E25 è presente un filtro a maniche (uno per ogni emissione).
- **Deposito dei rifiuti prodotti**: i rifiuti prodotti dallo stabilimento sono gestiti in regime di deposito temporaneo all'interno di contenitori siti in aree dedicate, riportate nell'**Allegato 2 - "Planimetria generale"**, per poi essere recuperati e/o smaltiti in impianti autorizzati.

c) **di sostituire il Paragrafo C.2.1.3 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 4109 del 03/07/2015, con il seguente Paragrafo C.2.1.3:

C.2.1.3 Bilancio Idrico

L'approvvigionamento idrico dell'installazione avviene mediante acqua potabile derivata dall'acquedotto comunale, con le relative reti idriche di distribuzione, mentre i flussi in uscita sono legati essenzialmente alla bagnatura del grano prima della molitura e in minor parte ai servizi igienici. Inoltre presso lo stabilimento è presente un pozzo, con concessione alla derivazione del 07/07/2006 e richiesta di rinnovo del 05/08/2008, utilizzato esclusivamente per alimentare le vasche del servizio antincendio. I consumi idrici dal 2009 al 2013 sono stati i seguenti:

Acqua	2009	2010	2011	2012	2013
Acquedotto (m^3)	5.798	4.758	5.299	5.569	10.763
Pozzo (m^3)	14	14	14	14	93
Consumi idrici totali (m^3)	5.812	4.772	5.313	5.583	10.856
Indice idrico (m^3/t farina)	0,0884	0,0874	0,0771	0,0834	0,1397

Gli elevati consumi idrici nel 2013 sono imputati a una perdita d'acqua della rete interna di approvvigionamento e pertanto il bilancio idrico di riferimento è quello dell'anno 2012:

Acqua in ingresso	m^3/anno	Acqua in uscita	m^3/anno
Acqua per uso produttivo	5.512	Acqua assorbita dal grano	5.512
Acqua per servizi civili	57	Scarichi domestici	57
Acqua per antincendio	14	Prove antincendio	14
Acqua Totale Prelevata	**5.583**	**Acqua Totale Consumata**	**5.583**

d) **di sostituire il Paragrafo C.2.1.4 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 4109 del 03/07/2015, con il seguente Paragrafo C.2.1.4:

C.2.1.4 Emissioni in atmosfera

Dall'analisi dell'attività svolta emerge che la matrice ambientale "aria" presenta possibili criticità in quanto l'installazione ha emissioni convogliate (polveri di farine) ed emissioni diffuse dirette (polveri di farine e fumiganti) e indirette (inquinanti dovuti al traffico veicolare indotto).

Emissioni convogliate

Le principali emissioni convogliate sono la E1, derivata dal sistema di aspirazione e abbattimento delle polveri generate dai laminatoi, dalle semolatrici, dalle decorticatrici e dalla macchina pulitrice, la E2, derivata dai sistemi di trasporto dei sottoprodotti e dai sistemi di aspirazione degli scarti, della prepulitura, delle farinerie golf e dalle celle ex Golfetto, la E14, derivata dal sistema di aspirazione centrale, la E15, derivata dal sistema di aspirazione della miscelazione, la E16, derivata dal sistema di aspirazione della miscelazione Fluidlift, la E17, derivata dal sistema di aspirazione delle celle 529, 530, 531 e 532, la E18, derivata dal sistema di aspirazione delle celle

533 e 534, la E19, derivata dal sistema di aspirazione delle celle alla rinfusa 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611 e 612, la E20, derivata dal sistema di aspirazione delle celle Macro 613, 614, 615 e 616, la E21, derivata dal sistema di aspirazione delle celle farina integrale, la E22 (non attiva), derivata dal sistema di aspirazione delle farinerie SINB, la E23 (non attiva), derivata dal sistema di aspirazione trasporto linea insacco, la E24 (non attiva), derivata dal sistema di aspirazione centralizzato linea insacco, e la E25 (non attiva), derivata dal sistema di aspirazione integrale, riportate nell'**Allegato 4 - "Planimetria emissioni in atmosfera"**.

Nell'installazione sono presenti anche emissioni convogliate, denominate C1, C2 e C3 e derivate dalle 3 caldaie (rispettivamente con potenza termica da 109 kW, da 29 kW e da 35 kW) per il riscaldamento civile dei servizi (uffici, spogliatoi, laboratorio controllo qualità e laboratorio R&D), che non sono da sottoporre ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in quanto il Gestore ha dichiarato che sono emissioni scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico legate ad impianti di combustione alimentati a gas naturale con potenza termica complessiva inferiore a 3 MW (lettera dd) del punto 1 della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).

Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse derivate dallo stabilimento sono ritenuto non significative in quanto in fase di esercizio dello stabilimento le principali emissioni diffuse dirette (polveri che si generano dalle attività di stoccaggio, pulitura e macinazione del grano e dalle attività di trasferimento, stoccaggio e carico sui mezzi della farina) sono captate e trattate dai sistema di aspirazione e abbattimento delle polveri presenti nell'installazione, garantendo bassi livelli di polverosità. Altre emissioni diffuse dirette si possono generare durante le operazioni di disinfestazione mediante fumigazione (con diversi presidi sanitari) dei locali produttivi, dei silos di stoccaggio dei cereali e delle farinerie (con frequenze variabili in funzione dei risultati dei monitoraggi mediante esche): tali trattamenti non possono essere eliminati e tali interventi, preventivamente autorizzati dall'autorità sanitaria, sono effettuati da un'azienda esterna autorizzata, con prodotti autorizzati, mantenendo adeguati tempi di carenza e secondo modalità che impediscono la diffusione all'esterno di emissioni pericolose per la salute.

Le emissioni diffuse indirette derivano dal traffico veicolare indotto dall'attività dell'installazione: vista l'entità del traffico pesante su gomma derivante dall'esercizio dell'impianto in oggetto (circa 30 veicoli), le emissioni derivanti dal traffico indotto non significative. Per ridurre gli impatti locali del traffico veicolare il Gestore ha migliorato la logistica aziendale per ridurre l'emissione dei gas di scarico dai mezzi in attesa ed i disagi alla viabilità pubblica e garantire maggior sicurezza, soprattutto per la prossimità dello stabilimento produttivo, ad una scuola elementare. È stato infine effettuato un intervento di miglioramento della viabilità aziendale, nell'ambito del programma ambientale 2010 - 2013, tramite un programma gestionale che regola gli accessi e le soste dei mezzi di trasporto in stabilimento ed area parcheggio.

Emissioni fuggitive

Le emissioni fuggitive derivano da flange, pompe, snodi, ecc… dei circuiti che trasportano liquidi e gas in pressione: trattandosi di un impianto progettato secondo le regole di buona ingegneria e allineato alle BAT e dato che lo stabilimento è in un impianto trasformazione di materie prime vegetali mediante molitura del grano, non sono utilizzati COV o i fluidi in condotte, pompe, ecc…, non si ritiene applicabile la valutazione delle emissioni fuggitive in quanto non presenti.

e) **di sostituire il Paragrafo C.2.2 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 4109 del 03/07/2015, con il seguente Paragrafo C.2.2:

C.2.2 PROPOSTE DEL GESTORE

Il Gestore, a seguito della valutazione d'inquadramento ambientale e territoriale, degli impatti esaminati e delle BAT, propone i seguenti interventi di miglioramento:

- Revisione del progetto illuminotecnico che potrà portare alla sostituzione di parte dei sistemi illuminanti con sistemi ad alta efficienza (LED) e l'utilizzo di sensori e timer per il controllo dell'illuminazione, fine di rendere pienamente conforme l'installazione al *Bref Energy Efficiency* e alla Direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica
- Proposta di aggiornamento del piano di monitoraggio e controllo sulle matrici suolo e delle acque sotterranee, a seguito degli obblighi di cui all'articolo 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., presentato dal Gestore in data 04/05/2015 mediante il Portale Regionale IPPC (Prot. n. 6206).

Il Gestore, a seguito delle valutazioni d'inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati e delle succitate proposte di miglioramento dell'installazione, dichiara che:

- l'installazione in esame è in linea con i livelli di prestazione associati alle relative MTD, BAT e Bref e pertanto non si rendono necessari adeguamenti,
- i limiti di legge applicabili sono rispettati.

Il Gestore, dopo al rilascio dell'AIA, ha proposto i seguenti interventi di miglioramento:

1. Con l'istanza di prima modifica non sostanziale di AIA il Gestore ha proposto i seguenti interventi di miglioramento:
   a) Sostituire alcuni macchinari per la pulitura del grano (1 setacciatrice, 1 spietratore, 1 strofinatrice, 1 selezionatrice ottica), con una riduzione dei consumi energetici in ragione della maggior efficienza dei nuovi macchinari.
   b) Utilizzare lo stabile aziendale "*Ex Gilli*" come magazzino di stoccaggio degli ingredienti confezionati utilizzati per la produzione dei preparati. L'area destinata allo stoccaggio su scaffali metallici sarà di 95 m^2 e gli ingredienti saranno movimentati con carrelli elevatori elettrici e non sono previste nuove emissioni sonore, emissioni in atmosfera e scarichi, e non sono previsti né consumi energetici e elettrici né produzione di rifiuti.
   c) Modificare momentaneamente la gestione delle acque reflue industriali derivate dallo scarico S10, stoccando provvisoriamente tali reflui come rifiuti speciali a seguito della messa in fuori servizio del disoleatore.
   d) Modificare il progetto di efficientamento energetico e le relative tempistiche mediante uno studio di fattibilità per la realizzazione di un nuovo progetto di efficientamento energetico a seguito dell'audit energetico effettuato nel 2015, a seguito delle sopraggiunte condizioni tecniche ed economiche dell'installazione.

f) **di sostituire il Paragrafo C.3 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 4109 del 03/07/2015, con il seguente Paragrafo C.3:

C.3 VALUTAZIONI DELLE OPZIONI IMPIANTISTICHE PROPOSTE E IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE ALLA NORMATIVA IPPC

Vista la documentazione presentata dal Gestore.

Visti i documenti di riferimento sull'individuazione BAT di cui al **Paragrafo C.2.1.9**.

Visto il Piano di tutela delle acque della Regione Emilia Romagna (approvato il 21/12/2005).

Visto il Piano di tutela e risanamento della qualità dell'aria della Provincia di Ferrara adottato il 23/05/2007.

Considerate le valutazioni effettuate dal Gestore riguardanti le criticità ambientali e territoriali dell'installazione IPPC, la valutazione integrata degli impatti e il posizionamento delle BAT, MTD e Bref.

Considerata la D.G.P. nn. 215/53697 del 20/06/2006 relativa ai criteri-indicazioni sui quali l'attività amministrativa della Provincia di Ferrara si regola in materia di IPPC.

Considerati gli esiti delle riunioni della Conferenza di Servizi relative all'istanza di rilascio dell'AIA.

Considerate, inoltre, le indicazioni riportate nello schema di AIA inviato al Gestore in data 22/06/2015 e delle successive osservazioni scritte inviate dal Gestore alla Provincia il 02/07/2015.

Il Settore Ambiente e Agricoltura **approva l'assetto impiantistico proposto e autorizza l'esercizio dell'installazione per la trasformazione di materie prime vegetali mediante molitura** (Punto 6.4 b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) in Comune di Cento, Località Renazzo, Via Renazzo 67, alle condizioni riportate nel presente atto e con le seguenti **prescrizioni**:

1. Il Gestore dovrà inviare a ARPA un organigramma aziendale indicando le figure di riferimento per l'attività di controllo (deleghe ambientali) e un recapito telefonico sempre raggiungibile del gestore dell'installazione o di una figura da lui delegata appositamente.
2. Al fine di rendere pienamente conforme l'installazione al *Bref Energy Efficiency*, il Gestore dovrà inviare ad ARPAE uno studio di fattibilità per la realizzazione di un progetto di efficientamento energetico a seguito dell'audit energetico effettuato nel 2015.
3. Il Gestore deve **eseguire** i lavori di prima modifica non sostanziale di cui al **Punto 1 del Paragrafo C.2.2**.
4. Al fine di perseguire gli obiettivi del PTQRA e del PAIR2020 il nuovo limite emissivo del parametro polveri per le emissioni attive è pari a 5 mg/Nm^3, mentre restano invariati (10 mg/Nm^3) i limiti per le emissioni non attivate.
5. Gli scarichi sullo scolo Gorghi sono da considerarsi come scarichi in acque superficiali, in coerenza con l'attuale competenza consorziale del canale e pertanto devono essere rispettati i limiti tabellari di scarico di cui alla colonna "acque superficiali" della Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

g) **di sostituire il Paragrafo D.1 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 4109 del 03/07/2015, con il seguente Paragrafo D.1:

D.1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E CRONOLOGIA

L'assetto dell'impianto, pur essendo allineato alle BAT e rispettando i requisiti della nuova Direttiva IPPC (DIR 2010/75/UE), richiede alcuni adeguamenti tecnico-gestionali. Il Gestore pertanto dovrà rispettare le prescrizioni e condizioni di esercizio contenuti nel presente **Capitolo D** e le prescrizioni contenute nel **Paragrafo C.3**, rispettando per il resto quanto riportato nella documentazione presentata, compresi gli elaborati integrativi, secondo il seguente cronoprogramma:

ATTIVITÀ	RIFERIMENTO	SCADENZA
Inviare organigramma aziendale e recapiti	Punto 1 Paragrafo C.3	31/08/2015
Inviare studio fattibilità efficientamento energetico	Punto 2 Paragrafo C.3	31/01/2017
Completare lavori di prima MnS AIA	Punto 3 Paragrafo C.3	30/06/2017

h) **di sostituire la lettera f) del Paragrafo D.2.5 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 4109 del 03/07/2015, con la seguente lettera f):

f) Per lo scarico **S10** il Gestore deve rispettare quanto previsto dal Regolamento di Pubblica Fognatura del gestore del Servizio Idrico Integrato e le seguenti prescrizioni:

1. lo scarico dovrà essere mantenuto costantemente accessibile per i controlli nel relativo punto di campionamento, il quale deve essere posizionato e manutentato per garantire l'accessibilità in ogni momento da parte degli Organi di controllo e da permettere il campionamento pienamente rappresentativo e in sicurezza dello scarico,
2. il punto di campionamento dovrà essere dotato di rubinetto di prelievo dedicato sulla linea di scarico delle acque di condensa del compressore (scarico industriale),
3. il punto di campionamento, parimenti agli altri manufatti dovrà sempre essere mantenuto in perfetta efficienza e libero da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso dei reflui e la loro depurazione,
4. dovranno essere evitate diluizioni degli scarichi con acque appositamente convogliate,
5. è fatto divieto di raggiungere i valori limite di emissione previsti mediante diluizione con acqua prelevata esclusivamente allo scopo,
6. è fatto divieto di immettere materie che formino depositi nel corpo idrico ricettore. Nel caso in cui, in conseguenza dello scarico si riscontrassero depositi di materie, è fatto obbligo di provvedere all'immediata rimozione delle stesse.
7. i valori limite da rispettare, nel punto di campionamento, sono quelli previsti dalla colonna acque superficiali della Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

8. **di sostituire il Paragrafo D.3.1.6 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 4109 del 03/07/2015, con il seguente Paragrafo D.3.1.6:

   a) Il Gestore per il monitoraggio delle emissioni sonore dovrà rispettare le seguenti prescrizioni:

      1. Le rilevazioni strumentali devono essere eseguite secondo le modalità del D.P.C.M. 16/03/1998.
      2. Devono essere eseguiti nelle condizioni di massimo esercizio dell'impianto e in entrambi i periodi di riferimento (diurno e notturno).

   b) Il Gestore, al fine di rispettare i limiti acustici di zona, dovrà eseguire **un monitoraggio fonometrico biennale (primo monitoraggio nell'anno 2015 e secondo monitoraggio nell'anno 2017 dopo il termine dei lavori di cui** al **Punto 3 del Paragrafo C.3)** relativo alla verifica dei livelli di rumorosità nei **5 punti perimetrali dell'installazione e presso i 4 recettori** riportati nella planimetria dell'**Allegato 5 - "Planimetria rumore"**.

   c) Il Gestore dovrà fornire prova documentale, a disposizione degli Organi di controllo, dei risultati ottenuti delle campagne di monitoraggio acustico di cui alla precedente lettera b).

   d) A seguito di modifiche sostanziali degli impianti e/o l'inserimento di nuovi impianti, il Gestore deve eseguire un nuovo monitoraggio acustico, secondo quanto disposto dalle precedenti lettere.

   e) Il Gestore dovrà predisporre una relazione che contenga le valutazioni in merito al rispetto o meno dei limiti stabiliti dal D.P.C.M. 14/11/1997, secondo le classi individuate dalla zonizzazione acustica del Comune di Cento, da riportare nella relazione annuale.

9. **di sostituire la lettera b) del Paragrafo D.3.1.7 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 4109 del 03/07/2015, con la seguente lettera b):

   b) In caso di produzione di rifiuti non pericolosi muniti di codice a specchio, il Gestore dovrà, al fine del mantenimento della classificazione di rifiuti non pericolosi, eseguire un'**analisi annuale** sui rifiuti muniti di codice CER a specchio per ricercare l'eventuale presenza delle sostanze pericolose "codici HP" (Regolamento UE n. 1357/2014) e tenere le risultanze a disposizione degli Organi di controllo.

10. **di sostituire il Paragrafo E.2 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 4109 del 03/07/2015, con il seguente Paragrafo E.2:

E.2 INDICAZIONI

   a) Il Gestore deve inviare a **ARPAE e Comune, entro 15 giorni dal fine lavori**, una comunicazione a firma del Legale Rappresentante del Gestore che attesti che le opere della prima modifica non sostanziale sono state realizzate come indicato nella documentazione prodotta nella relativa istanza e come previsto al **Punto 3 del Paragrafo C.3**.

   b) Il Gestore deve comunicare a ARPAE, **almeno 15 giorni prima**,:

      1. la data di effettuazione delle fumigazioni,
      2. le date in cui effettuerà i monitoraggi del suolo e delle acque sotterranee,

3. la data di inizio dei lavori oggetto della prima modifica non sostanziale di AIA di cui al **Punto 3 del Paragrafo C.3**.

c) Il Gestore deve comunicare a ARPAE e gestore del Sevizio Idrico integrato (HERA S.p.A.), **almeno 15 giorni prima**, la data di riattivazione dello scarico S10.

d) Il Gestore deve inviare a ARPAE e Comune, **non appena in possesso**, gli esiti delle campagne di rilevazioni fonometriche di cui **al Paragrafo D.3.1.6**.

e) Nel caso in cui gli esiti delle campagne di monitoraggio acustico di cui al **Paragrafo D.3.1.6** rilevino un superamento dei limiti di zonizzazione acustica comunali, il Gestore dovrà:

1. inviare a ARPAE e Comune, **entro 7 giorni** dal ricevimento degli esiti delle campagne di monitoraggio acustico, una comunicazione di superamento dei limiti sonori,
2. inviare a ARPA e Comune, **entro 3 mesi** dalla comunicazione di cui alla precedente punto 1 un progetto di bonifica acustica atto al rientro dei valori limite acustici autorizzati.

f) Nel caso in cui si verificassero **malfunzionamenti o eventi incidentali nell'installazione** di cui al **Paragrafo D.2.3**, la comunicazione di cui alla relativa lettera b) dovrà essere seguita da una dichiarazione di fine emergenza e, **entro 15 giorni**, da una relazione tecnica esaustiva contenente le cause delle anomalie intercorse e i provvedimenti intrapresi per la loro risoluzione.

g) Le schede di sicurezza delle materie prime e di servizio identificate quali sostanze o preparati pericolosi, utilizzate/prodotte dal Gestore dovranno essere conformi al D.M. 07/09/2002 s.m.i. e al Regolamento CE n. 1907 del 18/12/2006 e s.m.i. e tenute a disposizione degli organi di controllo.

h) Il Gestore deve raccogliere tutti i dati richiesti nel Piano di Monitoraggio e Controllo (**Paragrafo D.3**) e riportarli all'interno di "uno o più Registri di Autocontrolli", informatici o cartacei, a disposizione degli Organi di controllo. In particolare sui Registri dovranno essere annotati in modo chiaro e dettagliato:

- Eventi che portano a emissioni diffuse, fuggitive e/o eccezionali.
- Emergenze, transitori di funzionamento e fermate prolungate previste al **Paragrafo C.2.1.8**.
- Eventi che procurino impatti ambientali su suolo, acque e aria non previsti al **Paragrafo C.2.1.8**.
- Interventi manutenzione straordinaria dell'installazione.
- Tutte le registrazioni stabilite dal Piano di Monitoraggio e Controllo (**Paragrafo D.3**).

Restano valide tutte le altre prescrizioni contenute nell'atto di **AIA n. 4109 del 03/07/2015** al quale il presente atto va unito quale parte integrante.

Sono fatti salvi specifici e motivati interventi più restrittivi o integrativi da parte dell'autorità sanitaria ai sensi degli artt. 216 e 217 del T.U.L.S. approvato con R.D. n. 1265 del 27/07/1934.

L'**efficacia** del presente atto **decorre dalla data di notifica alla Società Molini Pivetti S.p.A. del presente atto** e da essa decorrono i termini per le prescrizioni in esso riportate.

Il presente atto, firmato digitalmente, è trasmesso mezzo PEC al SUAP del Comune di Cento, il quale provvede al rilascio alla Società Molini Pivetti S.p.A. e alla trasmissione in copia al Comune di Cento - Servizio Ambiente, all'AUSL di Ferrara - Dipartimento di Sanità Pubblica, al Consorzio di Bonifica Pianura di Ferrara, al Gestore del Servizio Idrico Integrato (Hera S.p.A.) e al Dipartimento dei Vigili del Fuoco - Comando Provinciale Ferrara.

L'Autorità competente, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale.

Ai sensi dell'art. 3 u.c. della L. 241/1990 e s.m.i., il soggetto del presente atto, può ricorrere nei modi di legge contro l'atto stesso, alternativamente al T.A.R. dell'Emilia-Romagna o al Capo dello Stato, rispettivamente entro 60 ed entro 120 gg. dal ricevimento del presente atto.

F.to digitalmente
La Dirigente della SAC di Ferrara
Ing. Paola Magri

Si attesta che il presente documento è copia conforme dell'atto originale firmato digitalmente.