

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

|                             |  |
|-----------------------------|--|
| Determinazione dirigenziale | n. DET-AMB-2018-1474 del 25/03/2018  |
| Oggetto                     | D.Lgs. 152/06 e smi, L.R. 21/04 e smi. Ditta Caviro Distillerie srl. Autorizzazione Integrata Ambientale per l'installazione IPPC esistente, sita in Comune di Faenza, via Convertite n. 8, lavorazione di prodotti e sottoprodotti della vinificazione (punto 6.4.b2 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs n. 152/06 e smi) e recupero di rifiuti non pericolosi tramite trattamento biologico (punto 5.3.b1 All. VIII Dalla Parte Seconda del D.Lgs n. 152/06 e smi). Modifica non sostanziale. |
| Proposta                    | n. PDET-AMB-2018-1532 del 23/03/2018   |
| Struttura adottante         | Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna  |
| Dirigente adottante         | ALBERTO REBUCCI  |

Questo giorno venticinque MARZO 2018 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, ALBERTO REBUCCI, determina quanto segue.

## Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

**Oggetto: D.Lgs. 152/06 e smi, L.R. 21/04 e smi. DITTA CAVIRO DISTILLERIE SRL. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'INSTALLAZIONE IPPC ESISTENTE, SITA IN COMUNE DI FAENZA, VIA CONVERTITE N. 8, LAVORAZIONE DI PRODOTTI E SOTTOPRODOTTI DELLA VINIFICAZIONE (PUNTO 6.4.B2 ALL. VIII ALLA PARTE SECONDA DEL D.LGS N. 152/06 E SMI) E RECUPERO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI TRAMITE TRATTAMENTO BIOLOGICO (PUNTO 5.3.B1 ALL. VIII DALLA PARTE SECONDA DEL D.LGS N. 152/06 E SMI). MODIFICA NON SOSTANZIALE.**

### IL DIRIGENTE

#### PREMESSO che

- con provvedimento n. 2580 del 24/08/2015, il Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna, ha rilasciato l'aggiornamento con modifica non sostanziale dell'AIA n. 1423 del 26/04/2012 e smi, per la prosecuzione dell'attività di lavorazione di prodotti e sottoprodotti della vinificazione e trattamento di rifiuti speciali non pericolosi, svolta dalla ditta Caviro Distillerie srl, nel sito di via Convertite n. 8 in Comune di Faenza;
- tale provvedimento definiva le condizioni di gestione dell'installazione di Caviro Distillerie srl separatamente rispetto a quanto in precedenza definito nel provvedimento n. 1423/2012 e smi, cointestato alle ditte coinsediate Caviro Distillerie srl ed Enomondo srl, in Comune di Faenza;

#### VISTE:

- la *Legge 7 aprile 2014, n. 56* recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la *Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13* recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;
- in particolare gli artt. 14 e 16 della L.R. n. 13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative alle autorizzazioni ambientali (tra cui le AIA di cui alla Parte Seconda del D.Lgs n. 152/06 e smi) sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2173 del 21 dicembre 2015 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla L.R. n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla L.R. n. 13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1795 del 31 ottobre 2016 di approvazione della direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015, che fornisce indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, sostituendo la precedente DGR n. 2170/2015;

#### CONSIDERATO che:

- 1) in data 10/08/2016 la ditta Caviro Distillerie srl ha presentato domanda di modifica non sostanziale dell'AIA n. 2580 del 24/08/2015 e smi (PGRA/2016/11730 del 21/09/2016, integrato volontariamente con PGRA/2016/12221 del 03/10/2016), relativamente a:
  - a) realizzazione di un capannone in struttura metallica completamente tamponato, per consentire lo svolgimento delle operazioni di scarico dei fanghi palabili, con opportuno sistema di captazione e convogliamento delle arie aspirate;
  - b) inserimento di una cappa di laboratorio;
  - c) aggiornamento del paragrafo D.2.4.2 "Emissioni convogliate" della Sezione D, dell'allegato al provvedimento n. 2580/2015 e smi, per i punti di emissione E181, E182 ed e183;

- d) aggiornamento della tabella dei parametri di controllo dello scarico S2 in acque superficiali, in recepimento di quanto rilevato in sede di visita ispettiva del 2015;
  - e) modifiche alla gestione dei piazzali del sito di proprietà Caviro Distillerie srl, allo scopo di garantire il corretto stoccaggio dei materiali, in collaborazione con Enomondo srl, la cui attività si volge contigua, nel complesso IPPC di via Convertite;
- 2) in data 28/10/2016 la ditta Caviro Distillerie srl ha presentato una successiva domanda di modifica non sostanziale dell'AIA n. 2580 del 24/08/2015 e smi (PGRA/2016/13636 del 03/11/2016), relativamente all'installazione di un serbatoio interrato per lo stoccaggio di benzina da utilizzare nel processo di denaturazione del bioetanolo per la produzione di E85 (destinato al settore della carburazione);
- 3) in data 09/06/2017 la ditta Caviro Distillerie srl ha presentato una ulteriore domanda di modifica non sostanziale dell'AIA n. 2580 del 24/08/2015 e smi (PGRA/2017/8111 del 13/06/2017), relativamente a:
- a) installazione di due impianti di upgrading per la purificazione del biogas prodotto, con conseguente produzione di biometano;
  - b) installazione di un nuovo digestore da 6.000 m<sup>3</sup> in supporto a quelli esistenti;
  - c) realizzazione di condotta interrata di trasporto del biometano, dall'uscita degli impianti di upgrading al sistema di compressione;
  - d) installazione di due stazioni di compressione del biometano per portare la pressione da 5 a 60 bar, prima dell'immissione in rete di Snam Rete Gas;
  - e) realizzazione del punto di immissione e collegamento alla rete di trasporto di Snam Rete gas;

**CONSIDERATO** che dall'istruttoria svolta dal responsabile del procedimento individuato nell'atto sopra citato PGRA/2017/8111 del 13/06/2017 emerge che:

● le norme che disciplinano la materia sono:

- Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e smi che attribuisce alla Regione le funzioni amministrative in materia di rilascio di AIA, che le esercita attraverso l'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia; richiamato in particolare l'art. 11 "*Riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e modifica delle installazioni*";
- Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni, richiamato in particolare il Titolo III-bis della parte seconda;
- Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, l'art. 2, comma 5 e l'allegato III "Determinazione della tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali, anche a seguito di riesame" e il Decreto 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017. Sino all'emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n. 58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione;
- circolare regionale del 01/08/2008 PG/2008/187404 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs 59/05 e della L.R. n. 21/04", la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA;
- Deliberazione di Giunta Regionale 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. n. 59/2005" recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;
- determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;

- determinazione n. 5249 del 20/04/2012 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
- circolare regionale del 22/01/2013 PG.2013.0016882 avente per oggetto "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 (sesta circolare IPPC)", la quale fornisce indicazioni operative per i rinnovi delle autorizzazioni e il nuovo schema di riferimento per l'autorizzazione integrata ambientale;
- Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 recante "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 245 del 16/03/2015, avente ad oggetto: "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016, avente ad oggetto: "Approvazione della Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015. Sostituzione della Direttiva approvata con DGR n. 2170/2015";
- *documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, Conclusioni sulle BAT (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all'indirizzo internet <http://eippcb.jrc.es/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...); per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dai Bref comunitari, possono essere considerati utili i documenti quali Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare);*
- come sopra riportato, sono state presentate domande di modifica non sostanziale dell'AIA n. 2580/2015 e smi, ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della L.R. n. 21/04 e s.m.i., attraverso il Portale Regionale IPPC-AIA, per le quali sono state versate le previste spese istruttorie;
- in merito alla modifica comunicata di cui al punto 1 precedente, relativamente alla lettera e), si è evidenziata la necessità di acquisire ulteriori elementi (PGRA/2017/1571 del 07/02/2017) e risultano in corso approfondimenti;
- in data 11/08/2017 sono state richieste alla ditta integrazioni in merito alla modifica relativa ai due impianti di upgrading per la purificazione del biogas prodotto, con conseguente produzione di biometano (denominata mod NS 4), alle quali è pervenuta risposta acquisita al PGRA/2017/12899 del 26/09/2017; per dette integrazioni sono stati richiesti chiarimenti con nota PGRA/2017/13895 del 19/10/2017, ricevuti in data 31/10/2017 (PGRA/2017/14471);
- tutte le richieste sopra richiamate e descritte si configurano come modifiche non sostanziali, per alcune delle quali risulta necessario aggiornare l'atto di AIA n. 2580/2015 e smi, ad eccezione di quanto richiesto in merito ad una diversa gestione dei piazzali del sito di proprietà Caviro Distillerie srl, allo scopo di garantire il corretto stoccaggio dei materiali, in collaborazione e condivisione con Enomondo srl (punto 1, lettera e) precedente), la cui installazione risulta limitrofa: per la tipologia di attività (gestione congiunta degli stoccaggi) e per i possibili impatti, sono tutt'ora in corso approfondimenti;
- in particolare quanto comunicato con nota PGRA/2017/8111 del 13/06/2017, relativamente a:
  - installazione di due impianti di upgrading per la purificazione del biogas prodotto, con conseguente produzione di biometano;
  - installazione di un nuovo digestore da 6.000 m<sup>3</sup> in supporto a quelli esistenti;
  - realizzazione di condotta interrata di trasporto del biometano, dall'uscita degli impianti di upgrading al sistema di compressione;
  - installazione di due stazioni di compressione del biometano per portare la pressione da 5 a 60 bar, prima dell'immissione in rete di Snam Rete Gas;
  - realizzazione del punto di immissione e collegamento alla rete di trasporto di Snam Rete gas;
 si inserisce nell'attività di trattamento (R3) di rifiuti speciali non pericolosi nella sezione anaerobica del depuratore aziendale, con la finalità di migliorare il rendimento complessivo e le prestazioni ambientali degli impianti di digestione anaerobica, utilizzando il biogas in essa prodotto, per la produzione di biometano da destinare ad uso autotrazione, cessando la qualifica di rifiuto; il tutto

interessando anche l'impianto di produzione di energia termica ed elettrica: attualmente il biogas prodotto dalla sezione anaerobica del depuratore viene utilizzato nei 3 motori esistenti (afferenti alle emissioni E181, E182 ed E188) e in parte nella centrale termoelettrica di Enomondo srl, per la produzione di energia elettrica e termica, in seguito all'intervento il biogas prodotto verrà prevalentemente indirizzato alla produzione di biometano, diminuendo di fatto la produzione energetica;

- in applicazione di quanto previsto all'art. 6, comma 9, del D.Lgs 152/06 e smi, Caviro Distillerie srl ha chiesto parere alla Regione Emilia Romagna – Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale, in merito all'eventuale necessità di sottoporre a procedura di verifica di assoggettabilità (screening) le modifiche impiantistiche, come sopra riportate (atti Regione PG/2018/132929 del 23/02/2018);
- con nota acquisita agli atti di ARPAE PGRA/2018/3415 del 14/03/2018, la Regione Emilia Romagna si è espressa escludendo le modifiche richieste dalla procedura di verifica (screening);
- ai fini del titolo abilitativo edilizio, gli impianti di upgrading per la produzione di biometano, sono stati assoggettati a Procedura Abilitativa Semplificata (PAS), ai sensi del D.Lgs 28/2011, art. 8bis, presso il Comune di Faenza;
- il biometano prodotto, nel rispetto delle caratteristiche chimico-fisiche previste nelle direttive dell'AEEGSI (Autorità per l'Energia Elettrica il Gas e il Sistema Idrico), risulta idoneo alla successiva fase di compressione propedeutica all'immissione nella rete del gas naturale, per essere utilizzato come biocarburante avanzato con destinazione specifica per i trasporti, e conforme all'Allegato 11A del Codice di Rete di Snam Rete Gas;

**TENUTO CONTO** delle disposizioni temporanee per la determinazione dell'importo e delle modalità di prestazione delle garanzie finanziarie dovute ai titolari di autorizzazione alla gestione dei rifiuti fornite dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare con nota Prot. 0019931/TRI del 18/07/2014, in mancanza del decreto ministeriale di cui all'art. 195 del D.Lgs n. 152/2006 e smi, la garanzia finanziaria per l'esercizio delle operazioni di recupero e smaltimento dei rifiuti oggetto della presente autorizzazione è determinata, secondo le modalità indicate nella DGR n. 1991/2003, sulla base dei dati rilevabili nella documentazione allegata all'istanza di rilascio dell'autorizzazione, come riportati al paragrafo B2 dell'allegato al provvedimento di AIA n. 2580/2015 e smi; le garanzie finanziarie in essere, prestate a favore di questa Agenzia, che non subiscono variazioni in termini di ammontare e durata, dovranno essere adeguate tramite appendice per aggiornamento dell'AIA con riferimento al presente atto;

**DATO ATTO** che la garanzia finanziaria dovrà successivamente essere adeguata alla disciplina nazionale in caso di modifiche, e in ogni caso al suddetto decreto ministeriale da emanare ai sensi dell'art. 195 del D.Lgs n. 152/2006 e smi;

**VISTA** l'approvazione con deliberazione dell'Assemblea Legislativa n. 115 del 11/04/2017 del Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020), entrato in vigore il 21/04/2017, recante misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale;

**TENUTO CONTO** che con nota assunta al PG 58048 del 30/06/2014 della Provincia di Ravenna, la ditta Caviro Distillerie srl ha presentato (congiuntamente ad Enomondo srl), gli esiti della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, dai quali emerge la non necessità dell'elaborazione della relazione di riferimento;

**VISTO** il D.Lgs 183 del 15/11/2017 contenete modifiche alla parte quinta del D.Lgs 152/06 e smi, in particolare sul tema delle emissioni odorigene (art. 272 bis del D.Lgs 152/06 e smi);

**VISTO** il Decreto Legislativo n. 28 del 3 marzo 2011, avente per oggetto "Attuazione della direttiva 2009/28/CE sulla promozione dell'uso dell'energia da fonti rinnovabili, recante modifica e successiva abrogazione delle direttive 2001/77/CE e 2003/30/CE";

**VISTO** il Decreto del Ministero dello Sviluppo Economico del 02/03/2018, avente ad oggetto "Promozione dell'uso del biometano e degli altri biocarburanti avanzati nel settore dei trasporti".

**CONSIDERATO** 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 vengano esplicitamente riportate o sostituite da prescrizioni del presente atto;

**SI INFORMA** che ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. n. 196/2003 il titolare dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente della SAC territorialmente competente;

SU proposta del Responsabile del procedimento Ing. Laura Avveduti della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) ARPAE di Ravenna:

#### DISPONE

1. **di considerare le modifiche richieste** con note PGRA/2016/11730 del 21/09/2016, PGRA/2016/13636 del 3/11/2016 e PGRA/2017/8111 del 13/06/2017, **senza variare i quantitativi** di rifiuti speciali ammessi a trattamento e le tipologie di trattamento attualmente autorizzate con provvedimento n. 2580/2015 e smi, dalla **ditta Caviro Distillerie srl**, come **MODIFICHE NON SOSTANZIALI dell'AIA n. 2580 del 24/08/2015 e smi**, ad eccezione di quanto richiesto in merito ad una diversa gestione dei piazzali del sito di proprietà Caviro Distillerie srl, allo scopo di garantire il corretto stoccaggio dei materiali, in collaborazione e condivisione con Enomondo srl, la cui installazione risulta limitrofa, per cui sono in corso approfondimenti;
2. **di aggiornare (aggiornamento per modifiche non sostanziali)**, con il presente atto, ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs 152/06 e smi e della L.R. 21/04 e smi, **l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) n. 2580/2015 e smi**, rilasciata alla ditta **Caviro Distillerie srl**, nella persona del suo gestore Sig. Gabriele Bassi, avente sede legale e stabilimento in Comune di Faenza, via Convertite n. 8, P.IVA IT02274140397, per la prosecuzione e lo svolgimento delle attività IPPC di lavorazione dei prodotti e sottoprodotti della vinificazione, di cui al punto 6.4.b dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs 152/06 e smi e di recupero di rifiuti non pericolosi tramite trattamento biologico di cui al punto 5.3.b1 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs 152/06 e smi, nell'installazione sita in Comune di Faenza, via Convertite n. 8, come di seguito riportato:
  - 2.a) il paragrafo C1.3) Descrizione dell'assetto produttivo, riportato alla sezione C dell'allegato al provvedimento 2580/2015 e smi, è sostituito da quanto riportato in allegato 1 al presente provvedimento;
  - 2.b) il capitolo D2) Condizioni generali e specifiche per l'esercizio dell'impianto, della Sezione D dell'allegato al provvedimento 2580/2015 e smi, è sostituito da quanto riportato in allegato 2 al presente provvedimento;
3. di stabilire che per l'esercizio delle **attività di gestione dei rifiuti non pericolosi** oggetto dell'AIA, il gestore è tenuto **entro 90 giorni** dalla data del presente provvedimento, pena la revoca dell'autorizzazione e previa diffida in caso di mancato adempimento, ad adeguare, tramite appendice, le garanzie finanziarie attualmente in essere con riferimento al presente atto di aggiornamento dell'AIA n. 2580 del 24/08/2015 e smi. Fino ad allora le attività di gestione dei rifiuti possono essere proseguite alle condizioni indicate nell'AIA 2580/2015;
4. **di lasciare inalterate tutte le altre condizioni e prescrizioni contenute nel provvedimento n. 2580/2015 e smi;**
5. di assumere il presente provvedimento di modifica dell'AIA n. 2580/2015 e smi e di trasmetterlo al SUAP territorialmente competente per il rilascio al gestore e a tutte le Amministrazioni interessate;
6. il monitoraggio e il controllo delle condizioni dell'AIA sono esercitate da ARPAE, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e successive modifiche, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione; ARPAE, 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;
7. di rendere noto infine che copia della presente Autorizzazione Integrata Ambientale è resa disponibile per la pubblica consultazione sul portale IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), sul sito di ARPAE, nonché presso la sede di ARPAE Ravenna, Struttura Autorizzazioni e Concessioni, piazza Caduti per la Libertà n. 2, Ravenna.

DICHIARA inoltre che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA  
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI RAVENNA  
(Dott. Alberto Rebucci)

## Allegato 1

### C1.3) Descrizione dell'assetto produttivo

Nello stabilimento Caviro Distillerie srl di Faenza si svolge principalmente attività di **lavorazione dei prodotti e sottoprodotti della vinificazione**, quali in particolare:

1. vino (prodotto della fermentazione alcolica del mosto d'uva fresco), mediante distillazione per estrazione alcol;
2. vinaccia (complesso delle parti solide del grappolo d'uva, comprendente raspi, bucce, vinaccioli), mediante trattamento per successiva estrazione alcol in distillazione ovvero alternativamente separazione per la produzione di vinaccioli freschi essiccati (venduti per l'estrazione dei polifenoli);
3. feccia (deposito melmoso che si separa dal vino), mediante trattamento per successiva estrazione alcol in distillazione, ovvero borlande di feccia e bitartrati per estrazione tartrato di calcio (venduto per la produzione di acido tartarico);
4. mosto (succo d'uva), mediante trattamento di rettifica, desolforazione, concentrazione;

per una **capacità massima annua di produzione** pari a circa **1.200.000 edri (117.355 t)** di alcoli e distillati (alcol grezzo, alcol assoluto, alcol neutro, alcol "buon gusto", acquavite, rum, ecc.) e 61.000 t di derivati dei mosti (mosto concentrato rettificato, mosto concentrato tradizionale e mosto desolforato), nonché circa 22.000 t di vinaccioli e 6.300 t di tartrato di calcio.

Questo tipo di attività ricade tra le categorie riportate in allegato VIII al D.Lgs 152/06 e smi, punto 6.4, lettera b2.

A questa lavorazione, si unisce la **produzione di biogas** attraverso l'attività di recupero rifiuti speciali non pericolosi (R3) svolta nella sezione anaerobica del depuratore aziendale. I rifiuti liquidi o fangosi non pericolosi, prodotti da terzi, vengono sottoposti a **trattamento biologico** (sezione di digestione anaerobica del depuratore aziendale e biodigestore di più recente realizzazione) per un **quantitativo massimo annuo pari a 255.000 t (Mg)**.

Questo tipo di attività ricade tra le categorie riportate in allegato VIII al D.Lgs 152/06 e smi, punto 5.3, lettera b1.

Il biogas prodotto viene in parte utilizzato per la produzione di energia elettrica e termica e in parte purificato per l'ottenimento di biometano da destinare all'autotrazione.

Caviro Distillerie, nel sito produttivo di Faenza, svolge anche attività ausiliarie, di per se non considerate attività IPPC, ma tecnicamente e funzionalmente connesse e quindi ricomprese nella presente autorizzazione integrata ambientale. Nel dettaglio:

- attività di gestione rifiuti, recupero (R1) per la produzione di energia e vapore utilizzati nelle attività dello stabilimento (due motori a combustione interna, punti di emissione convogliati in E181 e E182, di potenza termica nominale pari a 2,6 MW<sub>t</sub> ciascuno, alimentati con il biogas prodotto dalla sezione di digestione anaerobica di fanghi di origine agroalimentare, del depuratore aziendale);
- attività di gestione rifiuti, recupero (R1) per la produzione di energia elettrica, da immettere in rete, da fonti rinnovabili (motore di potenza elettrica nominale di 999 kW<sub>el</sub>, pari a 2,5 MW<sub>t</sub>) mediante utilizzo di biogas prodotto dalla digestione anaerobica di fanghi di origine agroalimentare, che si svolge nel più recente impianto di biodigestione.

In conclusione **nel complesso produttivo** di via Convertite n. 8, in Comune di Faenza, sono gestite da Caviro Distillerie srl le seguenti tipologie di **attività IPPC**:

1. **6.4.b2** ("Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da [...] materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno") per quanto riguarda la lavorazione dei prodotti e sottoprodotti della vinificazione; per una **capacità massima annua di produzione** pari a circa 1.200.000 edri (**117.355 t**) di **alcoli e distillati** (alcol grezzo, alcol assoluto, alcol neutro, alcol "buon gusto", acquavite, rum, ecc.) e **61.000 t di derivati dei mosti** (mosto concentrato rettificato, mosto concentrato tradizionale e mosto desolforato), nonché circa **22.000 t di vinaccioli** e **6.300 t di tartrato di calcio**;
2. **5.3.b1** ("Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: 1) trattamento biologico") per quanto riguarda la produzione di biogas attraverso il **recupero R3**, tramite **trattamento biologico** nel depuratore aziendale, di rifiuti liquidi o fangosi non pericolosi, prodotti da terzi e conferiti all'impianto, per un **quantitativo massimo annuo pari a 255.000 t (Mg)**.



## Descrizione dei processi produttivi ed ausiliari funzionali alle attività svolte nel complesso Caviro

| Attività produttiva                                      | Descrizione processo  |
|--|---|
| <b>fermentazione materie zuccherine</b>                  | La fermentazione è un processo biologico di trasformazione degli zuccheri in alcol, il processo può avvenire in maniera continua e discontinua. Sono presenti nello stabilimento vari serbatoi di stoccaggio per la fermentazione discontinua di soluzioni zuccherine derivanti dalla lavorazione di feccia, vinaccia e mosti.  |
| <b>distillazione</b>                                     | <p>La distillazione consiste nell'estrazione di alcol e distillato dai prodotti della fermentazione, in impianti che utilizzano per il processo di distillazione, acqua, energia elettrica ed energia termica (vapore). Sono presenti <u>cinque impianti di distillazione</u> di diversa potenzialità e tecnologia, atti a lavorare ognuno diverse materie prime per fornire ciascuno un prodotto finito differente e che funzionano in periodi diversi, in funzione delle materie prime lavorate; in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nell'impianto di distillazione di capacità pari a 300 edri, si lavorano vinaccia, feccia di vino e vino, dai quali si ottiene principalmente alcol grezzo ed alcol etilico neutro;</li> <li>- nell'impianto di distillazione di capacità pari a 500 edri, si lavorano principalmente alcol grezzo e vino, ma anche melasso, con produzione di alcol buon gusto, alcol neutro, distillato, alcol grezzo (oltre a "teste e code");</li> <li>- l'impianto di distillazione di capacità pari a 100 edri, è dedicato alla lavorazione del vino per l'ottenimento di distillato (oltre a "teste e code");</li> <li>- l'impianto di distillazione di capacità pari a 1500 edri, è dedicato alla rettifica degli alcoli per l'ottenimento di alcol assoluto attraverso la tecnologia a setacci molecolari;</li> <li>- l'impianto di distillazione di capacità pari a 600 edri (di nuova installazione), è dedicato all'estrazione di alcol etilico contenuto in soluzioni idroalcoliche provenienti da processi fermentativi.</li> </ul> <p>I prodotti denaturati speciali vengono realizzati nell'opificio di denaturazione, che in generale è un processo automatico con controllo del peso prima e dopo la miscelazione. L'opificio è dedicato sia alla denaturazione dell'alcol etilico (bioetanolo) con Denaturante Generale mediante un impianto manuale, sia alle denaturazioni speciali mediante 2 impianti di denaturazione automatici.</p> <p>I reparti (tre reparti) e le aree (baia di carico/scarico utilizzata anche per le operazioni di scarico delle autocisterne di prodotti denaturanti verso il deposito del primo reparto) adibiti alle operazioni di denaturazione sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>reparto 1 – stoccaggio dei prodotti denaturanti sfusi</u>, in cui sono posizionati una serie di serbatoi preposti allo stoccaggio di prodotti denaturanti; i prodotti sono utilizzati sia per la Denaturazione Generale, sia per le denaturazioni speciali;</li> <li>• <u>reparto 2 – stoccaggio temporaneo fusti</u>, contenenti i prodotti denaturanti che per le quantità utilizzate nel processo di denaturazione non possono essere stoccate in serbatoi dedicati (fusti da 200 l e cisternette da 1000 l);</li> <li>• <u>reparto 3 – vi sono installati gli impianti necessari alla produzione di denaturati con Denaturante Generale e Denaturanti Speciali</u>;</li> <li>• <u>area per la miscelazione in linea</u> – nuova operazione di denaturazione attraverso la miscelazione in linea (senza stoccaggio del prodotto denaturato, che viene realizzato al bisogno, in seguito a richieste dedicate) dell'alcol etilico (bioetanolo) e della benzina verde stoccata nel nuovo serbatoio interrato realizzato in prossimità dei reparti 1 e 2 e della baia di carico; tale serbatoio è dotato di valvola di sicurezza il cui sfiato è identificato come E216.</li> </ul> <p>Gli alcoli e i distillati prodotti vengono stoccati, in attesa della vendita, in serbatoi metallici che possono essere all'aperto o posti in capannoni, oppure stoccati in botti di rovere per l'invecchiamento; tutti i depositi all'interno dello stabilimento sono muniti di idonei sistemi di sicurezza e presidi antincendio previsti dalle normative vigenti.</p> |
| <b>lavorazione del vino</b>                              | Il vino in entrata, approvvigionato mediante camion cisterna, viene stoccato in appositi serbatoi e quindi trasferito negli impianti di distillazione. La borlanda in uscita viene convogliata in digestione anaerobica, mentre il distillato prodotto viene introdotto nei magazzini accertamento per le operazioni di pesatura fiscale e infine trasferito definitivamente nei serbatoi di stoccaggio in attesa della vendita.  |
| <b>stoccaggio alcol</b>                                  | L'alcol prodotto dagli impianti viene stoccato in attesa della vendita, in serbatoi metallici che possono essere all'aperto o racchiusi in capannoni, oppure stoccato in botti di rovere per l'invecchiamento. Tutti i depositi all'interno dello stabilimento sono muniti di sistemi di sicurezza e presidi antincendio previsti dalle normative vigenti.  |
| <b>produzione tartrato di calcio, lavorazione feccia</b> | <p>La produzione di tartrato di calcio avviene dalla lavorazione della feccia, sottoprodotto della lavorazione dell'uva. Il tartrato di calcio è un cristallo che si ottiene dalla precipitazione del bitartrato di potassio contenuto nella borlanda di feccia, con carbonato di calcio e cloruro di calcio. Il prodotto essiccato è in seguito utilizzato per la produzione di acido tartarico in altri stabilimenti.</p> <p>La feccia in arrivo tramite camion cisterna viene stoccata in piazzali asfaltati coperti se solida (3 piazzali con capacità pari a 5.000 t), ovvero in serbatoi se liquida (8 serbatoi di volume complessivamente pari a 7.000 t).</p>   |

|   |  |
|---|--|
|   | <p>La feccia solida viene portata, tramite pala, in una tramoggia che alimenta un mulino a coltelli mediante il quale la feccia viene spappolata. In questa fase vengono aggiunti anche bitartrati, previa eventuale dissoluzione, che vengono approvvigionati solidi e liquidi (tramite camion cassonati e cisterna) e stoccati, rispettivamente, in capannoni di capacità massima pari a 600 t ovvero in un serbatoio da 32 t.</p> <p>Il prodotto così ottenuto viene posto in serbatoi, assieme alla feccia liquida, per la fermentazione, al termine della quale il fermentato viene filtrato attraverso delle passatrici per eliminare le impurità.</p> <p>Il passato viene quindi inviato alla distillazione, mentre gli scarti risultanti dalle passatrici sono destinati a recupero nell'impianto di compostaggio gestito da Enomondo.</p> <p>La borlanda di feccia che deriva dal processo di distillazione viene trattata per l'estrazione di tartrato di calcio mediante cristallizzazione con carbonato di calcio o cloruro di calcio per ottenere i cristalli di tartrato di calcio in sospensione acquosa (con precipitazione di bitartrato di potassio), successivo ciclonaggio per separare i cristalli dall'acqua ed eventuale essiccazione per eliminarne l'umidità; il tartrato di calcio così ottenuto è inviato, tramite trasporto pneumatico, allo stoccaggio in 4 preposti serbatoi e destinato alla produzione di acido tartarico, insaccato in big-bags ovvero in cassoni.</p> <p>Dal trattamento della feccia di vino, dopo l'estrazione dell'alcol residuo, si ottiene il tartrato di calcio, utilizzato per la produzione di acido tartarico, avente svariati utilizzi: tecnici, farmaceutici ed alimentari. Nel sito Caviro è installato un impianto di setacciatura dell'acido tartarico in modo da ottenere un prodotto finale avente granulometria compresa tra 400 e 630 µm. Tale impianto è a ciclo chiuso e completamente automatico ubicato in reparti chiusi in prossimità del deposito del tartrato di calcio.</p> |
| <b>produzione MCR (mosto concentrato rettificato) e MCT (mosto concentrato tradizionale), lavorazione mosti</b> | <p>La produzione di Mosto Concentrato Rettificato e Mosto Concentrato Tradizionale, è una lavorazione tipica dello stabilimento Caviro di Faenza, avviene in un reparto costruito tra i primi in Italia e all'avanguardia nel settore.</p> <p>Il mosto in arrivo viene stoccato con aggiunta di anidride solforosa al fine di bloccarne la fermentazione; subisce poi un trattamento di chiarifica mediante carboni attivi, gelatina e bentonite, quindi viene filtrato con l'aggiunta di farina fossile. Il prodotto così ottenuto può seguire tre diverse destinazioni:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>i. desolforato e venduto tal quale;</li> <li>ii. concentrato per l'ottenimento di Mosto Concentrato Tradizionale (MCT);</li> <li>iii. rettificato e concentrato per l'ottenimento di Mosto Concentrato Rettificato (MCR).</li> </ol> <p>Il prodotto MCR è uno "zuccherato liquido" di alta qualità ottenuto dalla demineralizzazione del mosto d'uva e perfettamente rispondente ai requisiti di legge, in quanto unico prodotto dolcificante consentito per essere addizionato ai vini e agli spumanti.</p>  |
| <b>lavorazione vinacce</b>  | <p>Le vinacce, sottoprodotti della lavorazione dell'uva, sono lavorate per la produzione di alcol.</p> <p>La vinaccia in arrivo su camion cassonati, movimentata con pale e ruspe, viene stoccata in piazzali asfaltati aventi capacità di stoccaggio pari a 80.000/100.000 t; tramite pala viene immessa in una tramoggia che alimenta l'impianto di lavaggio in controcorrente per l'estrazione del vinello. Quest'ultimo viene inviato in distillazione, mentre la vinaccia disalcolata (vinaccia esausta) viene venduta per l'estrazione del vinacciolo oppure destinata direttamente al recupero energetico nella centrale termica di Enomondo.</p> <p>Da fine agosto ad ottobre, la vinaccia fresca può essere in alternativa sottoposta a lavorazione in un apposito impianto di separazione per la produzione di vinaccioli freschi essiccati venduti per l'estrazione dei polifenoli.</p> <p>Dalla vinaccia rossa, attraverso un processo dedicato, viene estratta l'enocianina (colorante naturale utilizzato nei preparati alimentari quali gelatine, dolci, ecc...). In particolare nel mese di settembre la vinaccia viene ritirata dalle cantine ed immediatamente lavorata, dopo un breve stoccaggio in un piazzale dedicato. L'estrazione avviene attraverso un lavaggio in controcorrente con una soluzione di acqua e anidride solforosa; il liquido che si ottiene contiene il colore estraibile e gli zuccheri contenuti nella vinaccia (1,1 l di liquido per kg di vinaccia trattata).</p> <p>La vinaccia esausta, con le caratteristiche di biomassa combustibile previste dall'allegato X alla parte V del D.Lgs 152/06 e smi, può essere avviata alla centrale termica di Enomondo oppure destinata al mercato esterno.</p>  |
| <b>Attività funzionali ai processi produttivi</b>   | <b>Descrizione processo</b>  |
| <b>produzione vapore ed energia elettrica (per soddisfare i fabbisogni interni e da immettere in rete)</b>      | <p>L'attività svolta nel complesso produttivo è caratterizzata da un ingente consumo di energia elettrica e termica, per esigenze di processo; tale energia viene prodotta in modo centralizzato. Il vapore necessario al funzionamento degli impianti di Caviro Distillerie srl viene prodotto:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• dalla centrale termoelettrica di Enomondo (AIA n. 3506 del 28/11/2014 e smi);</li> <li>• da due motori a combustione interna, alimentati a biogas (punti di emissione E181 e E182) di potenza termica nominale pari a 2,6 MW; ciascuno, di proprietà e gestione della stessa Caviro Distillerie srl, dedicati principalmente alla produzione di energia elettrica per il soddisfacimento del fabbisogno interno ed immissione in rete;</li> <li>• da un terzo motore a combustione interna di potenza nominale pari a 999 kW<sub>el</sub>, anch'esso alimentato a biogas, dedicato esclusivamente alla produzione di energia elettrica da immettere in rete.</li> </ul>  |

|   |   |
|---|---|
|   | <p>Il biogas che alimenta i tre motori sopra nominati, è prodotto dalla digestione anaerobica di reflui di origine agroalimentare, che si svolge nella sezione anaerobica del depuratore e nell'impianto di biodigestione. Tali impianti sono gestiti da Caviro Distillerie srl e parte dei reflui trattati si configurano come rifiuti.</p> <p>L'avvio della produzione di biometano da destinarsi all'autotrazione avrà conseguenze sul sistema di produzione di energia termica ed elettrica, in quanto la disponibilità di biogas ai motori Jenbacher è strettamente legata al funzionamento degli impianti di up-grading che avranno la priorità di alimentazione.</p>   |
| <p><b>depurazione reflui e modifica (adeguamento tecnico) alla sezione di digestione anaerobica</b></p> | <p>Tutti i reflui provenienti dagli impianti del complesso produttivo Caviro-Enomondo ed una parte delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali (acque reflue di dilavamento ai sensi della DGR 286/05), convergono all'impianto di depurazione aziendale. Il processo di depurazione avviene in due fasi separate, la prima anaerobica con conseguente produzione di biogas, consente un abbattimento significativo del carico organico, la seconda, aerobica, necessita del maggior apporto di energia e completa l'abbattimento delle sostanze organiche, permettendo così di scaricare le acque reflue industriali nella rete fognaria pubblica, collegata all'impianto di depurazione delle acque reflue urbane di Hera spa (Formellino) di Faenza, nel rispetto dei limiti previsti.</p> <p>L'impianto di depurazione è diviso in varie sezioni, ognuna delle quali meglio si adatta, rispetto alle altre, a ricevere una determinata tipologia di reflui.</p> <p>Le acque reflue a maggiore carico organico provenienti dagli impianti e i rifiuti liquidi non pericolosi conferiti da terzi, vengono raccolti in polmoni di accumulo. Da qui vengono inviati mediante pompe centrifughe alla digestione anaerobica, che permette di abbattere la maggiore parte del carico organico. Questa parte di impianto è divisa in due sezioni che lavorano in parallelo: la sezione storica costituita da cinque digestori anaerobici della capacità di 5.000 m<sup>3</sup> ciascuno, alimentati in parallelo, e il biodigestore nuovo costituito da un reattore di idrolisi e due digestori da 3.000 m<sup>3</sup> ciascuno, alimentati in serie (digestore primario e digestore secondario). I digestori sono del tipo completamente miscelati e lavorano in mesofilia.</p> <p>A quest'ultima sezione di trattamento sono destinati rifiuti (fanghi palabili e/o pompabili) prodotti da terzi per un quantitativo max pari a 80.000 t/anno (ipotetico mix costituito da 50.000 t/anno di fanghi pompabili e 30.000 t/anno di fanghi palabili).</p> <p>Il biogas prodotto dalla digestione anaerobica in questa sezione viene raccolto in un accumulatore pressostatico, trattato ed inviato al terzo motore (Jenbacher 999 kW<sub>el</sub>).</p> <p>È prevista l'installazione di un nuovo digestore di volume pari a 6.000 m<sup>3</sup>, in adiacenza ai due esistenti da 3.000 m<sup>3</sup>, in quanto l'aumento della percentuale di sostanza secca nei rifiuti conferiti, a parità di quantitativi in ingresso, facendo aumentare la sostanza putrescibile da trattare, rende necessaria la disponibilità di maggiori volumi per la fase di digestione anaerobica (aumento della frequenza di pulizia dei digestori esistenti, per cui prevedere un volume in più, permette di mantenere la continuità del processo).</p> <p>Il biogas prodotto dalla digestione anaerobica nella prima sezione (sezione storica, costituita da 5 digestori di volume pari a 5.000 m<sup>3</sup> ciascuno), viene inviato ai due motori esistenti (M5 ed M6, relativi punti di emissione E181 ed E182) e alla centrale termica di Enomondo srl (Caldaia Ruths).</p> <p>In seguito alla realizzazione dei due nuovi impianti di up-grading (purificazione) del biogas, a questi viene riconosciuta la priorità di alimentazione per la produzione del biometano da destinarsi all'autotrazione.</p> <p><u>Grazie alla digestione anaerobica si ha l'abbattimento di oltre il 90% del carico inquinante, con la conseguente produzione di biogas.</u> Dopo questa fase del trattamento, i reflui passano all'impianto di flottazione, dove si ha la prima separazione dei fanghi che vengono inviati alla centrifugazione o alla sezione di ispessimento, poi alla fase ossidativa così composta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ vasca di accumulo acque di dilavamento e loro equalizzazione;</li> <li>➤ vasca di denitrificazione (per la rimozione dell'azoto);</li> <li>➤ vasca di ossidazione e nitrificazione con aeratori sommersi (a bassa dispersione termica);</li> <li>➤ vasca di post-denitrificazione;</li> <li>➤ vasca aerazione finale;</li> <li>➤ decantazione finale.</li> </ul> <p>E' presente inoltre un impianto di desolfatazione delle acque reflue provenienti dalla rigenerazione dei mosti, che consente di abbattere i solfati. Il contenuto di fosfati viene regolato, a necessità, nello stadio di decantazione finale.</p> <p><b>Impianti di up-grading per la produzione di biometano</b></p> <p>1) Nuovo impianto di upgrading, denominato 17007, dimensionato per trattare in media 1.100 Nm<sup>3</sup>/h di biogas e con potenzialità massima pari a 1.500 Nm<sup>3</sup>/h, a cui viene inviata parte del biogas prodotto dalla sezione più recente di digestione anaerobica del depuratore aziendale (biodigestore nuovo costituito da un reattore di idrolisi e due digestori da 3.000 m<sup>3</sup> ciascuno, alimentati in serie (digestore primario e digestore secondario), più nuovo digestore da 6.000 m<sup>3</sup>); la restante parte di biogas continuerà ad alimentare il terzo motore (M11, Jenbacher 999 kW<sub>el</sub>).</p> <p>2) Nuovo impianto di upgrading, denominato 17008, dimensionato per trattare in media 1.200 Nm<sup>3</sup>/h di biogas e con potenzialità massima pari a 1.500 Nm<sup>3</sup>/h, a cui viene inviata parte del biogas prodotto dalla sezione storica di digestione anaerobica del depuratore aziendale; la</p> |

restante parte di biogas continuerà ad alimentare la centrale di Enomondo (Ruths) e i due motori a combustione interna più vecchi (M5 ed M6).

La tecnologia applicata permette la depurazione del biogas, separando il metano in esso contenuto (biometano) dalla CO<sub>2</sub> e altri composti che vengono convogliati in atmosfera attraverso nuovi punti di emissione (E213 ed E214).

Se il biometano ottenuto rispetta le caratteristiche richieste dal codice di rete di SNAM Rete Gas, viene compresso (in due nuove stazioni di compressione) e immesso in rete.

Al fine di evitare l'emissione in atmosfera di biogas tal quale, alla torcia esistente (E203) a servizio della nuova sezione di digestione anaerobica, verranno affiancati due nuovi dispositivi di emergenza (torce, E219 ed E220), rispettivamente ad integrazione di quella esistente e a servizio della sezione storica di digestione anaerobica del depuratore aziendale.

**Impianto di trattamento di rifiuti palabili**

Al depuratore aziendale sono conferiti in conto terzi, tramite mezzi mobili, rifiuti liquidi pompabili (con percentuali di secco variabili con punte medie del 10%) che vengono raccolti attraverso pompa dedicata in serbatoi di capacità pari a 200 m<sup>3</sup> e da qui inviati alla sezione di digestione anaerobica e rifiuti liquidi palabili (con percentuali di secco intorno al 20%) che vengono scaricati direttamente ad un impianto di trattamento per renderli pompabili. Tale impianto è localizzato in prossimità dell'impianto di compostaggio (di Enomondo srl) ed era costituito da due vasche di scarico parzialmente coperte; i rifiuti vengono avviati a mezzo coclea in un miscelatore per la diluizione con altri reflui, allo stoccaggio intermedio in un serbatoio con agitatore e poi rilanciati tramite pompe ai polmoni di alimentazione dei digestori, dotati di tutti gli automatismi per la gestione e la portata del carico organico in ingresso.

In seguito ad interventi di miglioramento di questa fase dal punto di vista delle emissioni in atmosfera diffuse di carattere odorigeno, Caviro ha previsto la copertura della postazione di scarico dei rifiuti palabili.

E' stata prevista la realizzazione di un nuovo capannone tamponato e aspirato, le cui arie (con probabile presenza di sostanze odorogene) vengono trattate attraverso ossidazione termica ad alte temperature: attraverso una linea di convogliamento, l'aria aspirata dal nuovo capannone, viene inviata, come aria primaria, alla camera di combustione della centrale termica di Enomondo srl (caldaia Ruths), subendo un trattamento di combustione con conseguente ossidazione di tutte le sostanze organiche ed inorganiche presenti e responsabili di cattivi odori. Nei periodi di fermata della centrale di Enomondo, entra in funzione un sistema che prevede l'immissione all'interno del nuovo capannone di prodotti enzimatici specifici per l'abbattimento delle sostanze odorogene; in questi casi l'aria aspirata, previo trattamento, viene emessa in atmosfera attraverso un nuovo punto di emissione (E214).

**Stoccaggio fanghi disidratati**

I fanghi di depurazione prodotti in proprio e destinati a recupero in agricoltura, considerati rifiuti speciali non pericolosi, vengono stoccati in aree dedicate ed autorizzate (vedi paragrafo D2.9) allo stoccaggio provvisorio (R13) per una capacità massima istantanea pari a 36.000 tonnellate.

## **Allegato 2**

## D2) CONDIZIONI GENERALI E SPECIFICHE PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

### D2.1) Finalità

Quanto riportato nei successivi paragrafi della sezione D, definisce le condizioni e prescrizioni che i gestori devono rispettare nello svolgimento delle attività nelle installazioni in oggetto; è importante ricordare che ogni variazione o modifica degli impianti, della loro gestione (per quanto definito nel presente atto), delle condizioni di funzionamento riportate nei paragrafi successivi e dello svolgimento di tutte le attività di monitoraggio previste, deve essere tempestivamente comunicata per mezzo del portale IPPC-AIA, come previsto dalle DGR 1113/2011 e 5249/2012: tale comunicazione costituisce domanda di modifica dell'AIA, da valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi.

In merito agli opportuni requisiti di controllo, secondo quanto riportato nei paragrafi e sottoparagrafi della sezione D parte integrante della presente AIA, dedicati al monitoraggio, si dovrà provvedere a verifiche periodiche come ivi indicato, secondo le modalità operative, le metodiche analitiche e le relative procedure di valutazione specificate nel paragrafo D3 della presente Sezione D.

Ove previsto e ritenuto necessario, nel seguito si provvede a regolamentare le situazioni diverse dal funzionamento a regime, prevedendo le eventuali misure da adottare.

### D2.2) Condizioni relative alla gestione dell'impianto

Gli impianti dovranno essere eserciti secondo tutte le procedure di carattere gestionale previste dal Sistema di Gestione Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza già adottato e conforme alle norme UNI EN ISO 9001:2008, UNI EN ISO 14001:2004 e OHSAS 18001 che sono considerate MTD trasversali a tutti i settori in quanto si pongono come obiettivo il miglioramento continuo delle prestazioni mediante tecniche standardizzate di gestione degli impianti.

Si ritiene opportuno e indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione degli impianti comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities.

### D2.3) Comunicazioni e requisiti di notifica e informazione

Come previsto dal D.Lgs 152/06 e successive modifiche, art. 29-sexies, e dalla normativa regionale, deve essere redatta **annualmente** una relazione descrittiva del monitoraggio effettuato ai sensi del Piano e delle attività di Monitoraggio previste dall'AIA (report annuale), contenente la verifica di conformità rispetto ai limiti puntuali ed alle prescrizioni contenute nel presente atto autorizzativo. Tale report dovrà essere inviato **entro il 30 aprile dell'anno successivo**, ad ARPAE ed all'Unione della Romagna Faentina.

In attuazione dei contenuti della Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", si comunica che a partire dal mese di aprile 2011, lo strumento obbligatorio per l'invio dei report annuali degli impianti IPPC è il portale IPPC-AIA; il caricamento sul portale dei file elaborati dai gestori deve avvenire con le modalità riportate nell'allegato 1 di detta determinazione e sostituisce la trasmissione cartacea agli enti sopra richiamati.

Una volta disponibili saranno forniti al gestore i modelli standard per il reporting dei dati. Fino a quel momento i dati del monitoraggio vengono forniti sulla base di formati standard eventualmente già in uso ovvero su modelli predisposti dal gestore stesso.

Si rammenta che tale Report Annuale è specifico delle attività di monitoraggio e pertanto non dovrà essere utilizzato per comunicazioni ulteriori non espressamente richieste.

Il gestore deve comunicare ad ARPAE SAC ed ARPAE ST, nel più breve tempo possibile (entro la mattina del giorno lavorativo successivo a quello in cui si verifica l'evento), mediante fax ed in forma elettronica (PEC) i seguenti eventi:

1. superamento di un valore limite relativo ad una misurazione puntuale. La comunicazione deve essere effettuata nel più breve tempo possibile e devono essere ottemperate le eventuali prescrizioni specifiche riportate nell'autorizzazione al riguardo;
2. avarie, guasti, anomalie che richiedono la riduzione di attività e/o fermata dell'impianto o dei dispositivi di depurazione, ed il ripristino di funzionalità successivo a tali eventi (ad esclusione degli interventi di manutenzione ordinaria);
3. eventi non prevedibili conseguenti ad incidenti/anomalie che possano causare emissioni accidentali in aria, acqua e suolo e con potenziali impatti sull'ambiente.

## **D2.4) EMISSIONI IN ATMOSFERA (aspetti generali, limiti, requisiti di notifica specifici, monitoraggio, prescrizioni)**

### **D2.4.1 Aspetti generali**

Le emissioni in atmosfera derivanti dall'installazione di Caviro Distillerie sono autorizzate, ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., nel rispetto dei valori limite di emissione e delle prescrizioni di seguito indicati, individuati sulla base di:

- D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. - Parte V, Titolo I in materia di prevenzione e limitazione delle emissioni in atmosfera di impianti e attività;
- DGR della Regione Emilia-Romagna n. 2236/2009 e s.m.i. in materia di autorizzazioni alle emissioni in atmosfera recante interventi di semplificazione e omogeneizzazione delle procedure e determinazione delle prescrizioni delle autorizzazioni di carattere generale per le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;
- criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal CRIAER;
- Migliori Tecniche Disponibili individuate sulla base dei criteri citati al precedente paragrafo C;
- specifiche tecniche indicate dalla Ditta in merito ai processi e all'efficienza dei sistemi di abbattimento;
- valutazione dei dati degli autocontrolli dell'azienda forniti attraverso i report annuali.

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 con particolare riferimento ai parametri NO<sub>x</sub> e polveri.

Per le emissioni in atmosfera convogliate, salvo quanto diversamente stabilito, sono fissati limiti espressi in concentrazione con riferimento al funzionamento degli impianti nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Salvo quanto diversamente stabilito, i valori limite di emissione indicati sono riferiti a gas secchi in condizioni normali (temperatura di 273,15 K e pressione di 101,3 kPa) e il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.

I limiti risultano i seguenti, in condizione di "normale funzionamento" 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. Non costituiscono in ogni caso periodi di avviamento o di arresto i periodi di oscillazione che si verificano regolarmente nello svolgimento della funzione dell'impianto

### **D2.4.2 Emissioni Convogliate**

Dalle attività svolte da Caviro Distillerie srl si originano emissioni in atmosfera convogliate le cui caratteristiche e condizioni di funzionamento sono riportate nel seguito, insieme ai limiti di concentrazione massimi da rispettare per ogni inquinante emesso.

#### **Limiti e caratteristiche**

##### **Punto di emissione E176 - MANUTENZIONE – Saldatura**

|                         |          |                    |
|-------------------------|----------|--------------------|
| Portata massima         | 1.500    | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima          | 12       | m                  |
| Temperatura*            | ambiente | °C                 |
| Sezione                 | 0,058    | m <sup>2</sup>     |
| Durata (saltuariamente) | 4        | h/g                |

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

|         |    |                    |
|---------|----|--------------------|
| Polveri | 10 | mg/Nm <sup>3</sup> |
|---------|----|--------------------|

Il valore limite in concentrazione è da intendersi come medio orario.

##### **Punto di emissione E178 - scambiatore di vapore per essiccazione vinaccioli**

|                               |        |                    |
|-------------------------------|--------|--------------------|
| Portata massima secca         | 85.000 | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima                | 25     | m                  |
| Temperatura*                  | 100    | °C                 |
| Sezione                       | 1,77   | m <sup>2</sup>     |
| Durata (per circa 60 gg/anno) | 24     | h/g                |

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

|                             |    |                    |
|-----------------------------|----|--------------------|
| Polveri                     | 10 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| Sostanze Organiche Volatili | 20 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| SOx                         | 10 | mg/Nm <sup>3</sup> |

I valori limite in concentrazione sono da intendersi come medi orari.

I limiti sopra indicati sono riferiti ad un tenore di ossigeno nei fumi, pari al 17%.

**Punto di emissione E180 - DENATURAZIONE – Cappa opificio di denaturazione alcol (Filtro a tessuto + Carboni attivi)**

|                       |          |                    |
|-----------------------|----------|--------------------|
| Portata massima secca | 700      | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima        | 3        | m                  |
| Temperatura*          | ambiente | °C                 |
| Sezione               | 0,05     | m <sup>2</sup>     |
| Durata                | 4        | h/g                |

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

|                             |    |                    |
|-----------------------------|----|--------------------|
| Polveri                     | 10 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| Sostanze Organiche Volatili | 50 | mg/Nm <sup>3</sup> |

I valori limite in concentrazione sono da intendersi come medi orari.

**Punto di emissione E181 – CENTRALE TERMOELETRICA – Motore a combustione interna alimentato a biogas**

|                       |       |                    |
|-----------------------|-------|--------------------|
| Portata massima secca | 4.500 | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima        | 4     | m                  |
| Temperatura*          | 450   | °C                 |
| Sezione               | 0,097 | m <sup>2</sup>     |
| Durata (345 gg/anno)  | 24    | h/g                |

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

|         |     |                    |
|---------|-----|--------------------|
| Polveri | 10  | mg/Nm <sup>3</sup> |
| NOx     | 500 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| COT *   | 100 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| CO      | 650 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| HCl     | 10  | mg/Nm <sup>3</sup> |
| HF      | 2   | mg/Nm <sup>3</sup> |

\* Il valore di 100 mg/Nm<sup>3</sup> di COT si ritiene sia da riferire al valore "non metanico", secondo quanto stabilito dal DM 118 del 19/05/2016.

I limiti sopraindicati sono riferiti ad un tenore di ossigeno nei fumi pari al 5%.

I valori limite in concentrazione sono da intendersi come medi orari.

Il motore è alimentato a biogas che deve avere le seguenti caratteristiche:

Metano - min. 30%vol

H<sub>2</sub>S – max 1,5 %vol

Potere Calorifico Inferiore – min. 12.500 kJ/Nm<sup>3</sup>.

Il motore è dotato di un sistema di controllo del rapporto lambda per il contenimento delle emissioni di NOx e di marmitta catalitica per l'abbattimento del CO.

**Punto di emissione E182 – CENTRALE TERMOELETRICA – Motore a combustione interna alimentato a biogas**

|                       |       |                    |
|-----------------------|-------|--------------------|
| Portata massima secca | 4.500 | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima        | 4     | m                  |
| Temperatura*          | 450   | °C                 |
| Sezione               | 0,097 | m <sup>2</sup>     |
| Durata (345 gg/anno)  | 24    | h/g                |

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

|         |     |                    |
|---------|-----|--------------------|
| Polveri | 10  | mg/Nm <sup>3</sup> |
| NOx     | 500 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| COT *   | 100 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| CO      | 650 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| HCl     | 10  | mg/Nm <sup>3</sup> |



|    |   |                    |
|----|---|--------------------|
| HF | 2 | mg/Nm <sup>3</sup> |
|----|---|--------------------|

\* Il valore di 100 mg/Nm<sup>3</sup> di COT si ritiene sia da riferire al valore "non metanico", secondo quanto stabilito dal DM 118 del 19/05/2016.

I limiti sopraindicati sono riferiti ad un tenore di ossigeno nei fumi pari al 5%.

I valori limite in concentrazione sono da intendersi come medi orari.

Il motore è alimentato a biogas che deve avere le seguenti caratteristiche:

Metano - min 30%vol

H<sub>2</sub>S – max 1,5 %vol

Potere Calorifico Inferiore – min 12.500 kJ/Nm<sup>3</sup>.

Il motore è dotato di un sistema di controllo del rapporto lambda per il contenimento delle emissioni di NOx e di marmitta catalitica per l'abbattimento del CO.

**Punto di emissione E188 – CENTRALE TERMOELETTTRICA – Motore a combustione interna (tipo Jenbacher) alimentato a biogas**

|                       |       |                    |
|-----------------------|-------|--------------------|
| Portata massima secca | 4.500 | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima        | 8,5   | m                  |
| Temperatura*          | 450   | °C                 |
| Sezione               | 0,097 | m <sup>2</sup>     |
| Durata (345 gg/anno)  | 24    | h/g                |

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

|         |     |                    |
|---------|-----|--------------------|
| Polveri | 10  | mg/Nm <sup>3</sup> |
| NOx     | 450 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| COT**   | 100 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| CO      | 500 | mg/Nm <sup>3</sup> |
| HCl     | 10  | mg/Nm <sup>3</sup> |
| HF      | 2   | mg/Nm <sup>3</sup> |

\* Per quanto attiene il limite di temperatura si ritiene che il valore indicato sia da rivedere nel che venga presentato un progetto per il recupero termico del calore latente dei fumi di combustione;

\*\* Il valore di 100 mg/Nm<sup>3</sup> di COT si ritiene sia da riferire al valore "non metanico", secondo quanto stabilito dal DM 118 del 19/05/2016.

I limiti sopraindicati sono riferiti ad un tenore di ossigeno nei fumi pari al 5%.

I valori limite in concentrazione sono da intendersi come medi orari.

Il motore è alimentato a biogas che deve avere le seguenti caratteristiche:

Metano - min 30%vol

H<sub>2</sub>S – max 1,5 %vol

Potere Calorifico Inferiore – min 12.500 kJ/Nm<sup>3</sup>.

**Punto di emissione E189 – filtro a maniche setacciatura acido tartarico**

|                 |                        |                    |
|-----------------|------------------------|--------------------|
| Portata massima | 10.000                 | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima  | 11,5                   | m                  |
| Sezione         | 0,13                   | m <sup>2</sup>     |
| Durata          | 8h/g per<br>6mesi/anno | 5g/sett per        |

**Punto di emissione E203 – TORCIA di EMERGENZA – Motore a combustione interna (tipo Jenbacher) alimentato a biogas**

|                       |                           |                    |
|-----------------------|---------------------------|--------------------|
| Portata massima secca | 500                       | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima        | 7                         | m                  |
| Sezione               | 1,038                     | m <sup>2</sup>     |
| Durata                | Saltuaria, solo emergenza |                    |

**Punto di emissione E219 - TORCIA di EMERGENZA – Motore a combustione interna (tipo Jenbacher) alimentato a biogas (E188) – nuovo**

|                       |                           |                    |
|-----------------------|---------------------------|--------------------|
| Portata massima secca | 1.000                     | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima        | 10                        | m                  |
| Sezione               | 2                         | m <sup>2</sup>     |
| Durata                | Saltuaria, solo emergenza |                    |

**Punto di emissione E220 - TORCIA di EMERGENZA – Motori a combustione interna alimentati a biogas (E181 ed E182) e caldaia Ruths Enomondo – nuovo**

|                       |                           |                    |
|-----------------------|---------------------------|--------------------|
| Portata massima secca | 1.500                     | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima        | 10                        | m                  |
| Sezione               | 2,54                      | m <sup>2</sup>     |
| Durata                | Saltuaria, solo emergenza |                    |

**Punto di emissione E217 – sfiato off-gas – impianto di upgrading 17007 – nuovo**

|                 |       |                    |
|-----------------|-------|--------------------|
| Portata massima | 500   | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima  | 4,5   | m                  |
| Sezione         | 0,018 | m <sup>2</sup>     |
| Temperatura     | 35-40 | °C                 |
| Durata          | 24    | h/g                |

**Punto di emissione E218 – sfiato off-gas – impianto di upgrading 17008 – nuovo**

|                       |       |                    |
|-----------------------|-------|--------------------|
| Portata massima secca | 500   | Nm <sup>3</sup> /h |
| Altezza minima        | 4,5   | m                  |
| Sezione               | 0,018 | m <sup>2</sup>     |
| Temperatura           | 35-40 | °C                 |
| Durata                | 24    | h/g                |

Nel sito produttivo sono presenti ulteriori emissioni (tra cui gli sfiati provenienti dai serbatoi), di seguito elencate, per le quali non si indicano limiti specifici, ma si prende atto della localizzazione, delle caratteristiche e/o della tecnologia di abbattimento installata.

| <b>Emissione</b> | <b>Localizzazione</b>                                  |
|------------------|--|
|                  | <b>IMPIANTO 100 EDRI</b>                               |
| E13              | sfiato E121  |
| E14              | sfiato valvola di sicurezza scaldavino                 |
| E17              | sfiato condensatore demetilante                        |
| E19              | torre raffreddamento                                   |
| E20              | sfiato E117  |
| E23              | sfiato E127  |
| E121             | sfiato condensatore concentratore 100 E                |
| E122             | sfiato condensatore 100 E                              |
| E148             | estrazione aria da impianto 100 E (2 ventole)          |
|                  | <b>IMPIANTO 300 EDRI</b>                               |
| E21              | sfiato valvola di sicurezza base colonna rettifica C40 |
| E22              | sfiato decantatore oli                                 |
| E24              | sfiato scambiatore E260B                               |
| E25              | sfiato scambiatore E250                                |
| E26              | sfiato barilotto pompe vuoto C270                      |
| E27              | sfiato valvola di sicurezza scambiatore E90            |
| E28              | torre di raffreddamento impianto                       |
| E29              | sfiato barilotto pompe vuoto C210                      |
| E30              | sfiato KD3   |
| E31              | sfiato E-109   |
| E32              | sfiato S-104   |
| E33              | sfiato S-103   |
| E35              | sfiato E 240   |
| E36              | sfiato barilotto diluizione                            |
| E37              | sfiato condensatore C 92                               |
| E149             | estrazione aria da impianto 300 E (2 ventole)          |
| E150             | estrazione aria da impianto 300 E (1 ventola)          |
|                  | <b>IMPIANTO 500 EDRI</b>                               |

| <b>Emissione</b> | <b>Localizzazione</b>                           |
|------------------|---|
| E90              | sfiato valvola di sicurezza scambiatori E40-E50 |
| E91              | sfiato condensatore E65                         |
| E92              | torre di raffreddamento                         |
| E94              | sfiato serbatoio abbattimento sfiati            |
| E95              | sfiato scambiatore E20B                         |
| E96              | sfiato condensatore E73                         |
| E97              | sfiato scambiatore E31B                         |
| E98              | sfiato bacinelle                                |
| E99              | sfiato bacinelle                                |
| E100             | sfiato bacinelle                                |
| E101             | sfiato barilotto pompe vuoto                    |
| E102             | sfiato serbatoio gruppo frigorifero             |
| E168             | sfiato serbatoio abbattimento sfiati            |
|                  | <b>IMPIANTO SETACCI MOLECOLARI</b>              |
| E155             | polmone di lavaggio sfiati                      |
| E156             | polmone alcool                                  |
| E157             | polmone ricircolo vuoto                         |
| E158             | sfiato decantatore                              |
|                  | <b>IMPIANTO DENATURAZIONE</b>                   |
| E159             | cappa aspirante F2                              |
| E160             | cappa aspirante T2                              |
| E161             | cappa aspirante TR2                             |
| E162             | cappa aspirante J&J                             |
|                  | <b>MAGAZZINI</b>                                |
| E56              | torre raffreddamento magazzino X1-XY1           |
| E57              | torre raffreddamento magazzino AB1 - AB2        |
| E58              | torre raffreddamento magazzino AB3 – AB4        |
| E120             | torre raffreddamento magazzino V2               |
|                  | <b>IMPIANTO FECCIA/TCA</b>                      |
| E34              | sfiato ventola filtro CaCO <sub>3</sub>         |
| E38              | sfiato ventola filtro Cefla                     |
| E40              | sfiato serbatoio neutralizzazione               |
| E42              | sfiato essiccatoio tartrato                     |
|                  | <b>IMPIANTO VINACCIA</b>                        |
| E43              | sfiato ciclone spartisemi                       |
| E48              | sfiato ciclone spartisemi                       |
|                  | <b>IMPIANTO MCR/MCT</b>                         |
| E50              | sfiato polmone 506                              |
| E51              | sfiato pompa del vuoto Farck                    |
| E52              | sfiato colonna di lavaggio                      |
| E53              | torre di raffreddamento                         |
| E54              | sfiato barilotto alimentazione Farck            |
|                  | <b>IMPIANTO ENOCIANINA</b>                      |
| E170             | pompe vuoto                                     |
| E171             | valvole di sicurezza effetti n.2                |
| E172             | polmone evaporato                               |
| E173             | reagenti Farck enocianina                       |
| E213             | estrazione aria impianto enocianina (scrubber)  |
|                  | <b>IMPIANTO PRODUZIONE BIOGAS</b>               |
| E59              | valvola di sicurezza gasometro biogas           |
| E60              | sfiato valvola sicurezza digestore 1            |
| E61              | sfiato valvola sicurezza digestore 2            |
| E62              | sfiato valvola sicurezza digestore 3            |
| E63              | sfiato valvola sicurezza digestore 4            |
| E64              | sfiato valvola sicurezza digestore 5            |

| <b>Emissione</b> | <b>Localizzazione</b>   |
|------------------|---|
| E65              | valvola di sicurezza su ventilatori centrifughi   |
| E66              | valvola di sicurezza su ventilatori centrifughi   |
|                  | <b>CENTRALI TERMICHE</b>  |
| E1               | camino caldaia uffici   |
|                  | <b>VARIE</b>  |
| E123             | pompa diesel servizio antincendio   |
| E128             | torre raffreddamento borlande depuratore  |
| E129             | torre raffreddamento borlande depuratore  |
| E135             | cappa laboratorio analisi   |
| E136             | cappa laboratorio analisi   |
| E139             | gruppo elettrogeno  |
| E140             | estrazione aria cabina elettrica CAVIRO1  |
| E141             | estrazione aria cabina elettrica V  |
| E163             | filtro serbatoio CaCO <sub>3</sub> impianto solfati   |
| E174             | cappa laboratorio analisi   |
| E175             | cappa laboratorio analisi   |
| E205             | cappa laboratorio analisi (scrubber)  |
| E206             | cappa laboratorio analisi   |
| E207             | cappa laboratorio analisi   |
| E208             | cappa laboratorio analisi   |
| E209             | cappa laboratorio analisi   |
| E210             | cappa laboratorio analisi   |
| E211             | cappa laboratorio analisi   |
| E212             | cappa laboratorio analisi   |
| E214             | estrazione aria capannone palabili (in funzione solo quando la caldaia Ruths di Enomondo è in fermata: in queste condizioni è prevista l'immissione all'interno del capannone di prodotti enzimatici specifici per l'abbattimento delle sostanze odorigene) - nuovo |
| E215             | cappa laboratorio - nuovo   |
| E216             | sfiato valvola sicurezza serbatoio interrato benzina - nuovo  |
|                  | <b>IMPIANTO 600 EDRI</b>  |
| E190             | sfiato serbatoio blowdown   |
| E191             | sfiato E20A   |
| E192             | sfiato condensatore E31B  |
| E193             | torre di raffreddamento   |
| E194             | sfiato D11  |
| E195             | sfiato E31E   |
| E196             | sfiato E45  |
| E197             | sfiato bacinelle  |
| E198             | sfiato E20B   |
| E199             | sfiato E60  |

### Prescrizioni

1. La sostituzione del filtro a carboni attivi installato sull'emissione E180 deve essere effettuata almeno una volta all'anno. Tali sostituzioni devono essere opportunamente annotate/registrate dalla Ditta.
2. La data, l'orario, il risultato delle misure di autocontrollo, le caratteristiche di funzionamento esistenti nel corso dei prelievi dovranno essere annotati su un apposito registro con pagine numerate e bollate dal Servizio Territoriale di ARPAE e firmato dal responsabile dell'impianto, a disposizione degli organi di controllo competenti.
3. Devono essere resi disponibili nel sistema di controllo (DCS) dell'impianto di produzione energia, afferente al punto di emissione E188, i valori relativi all'analisi in continuo della qualità del biogas inviato al motore endotermico (a monte e a valle del sistema di depurazione) nei suoi macrocomponenti CH<sub>4</sub>, O<sub>2</sub> ed H<sub>2</sub>S.
4. Le torce devono sempre funzionare in ogni circostanza prevista o prevedibile nella gestione dell'impianto, non è consentita l'emissione in atmosfera di biogas tal quale.

5. E' fatto obbligo di registrare i periodi di funzionamento delle suddette torce in apposito registro.
6. Deve essere eseguita regolare manutenzione delle torce al fine di mantenerle in efficiente stato di funzionamento, le relative manutenzioni dovranno essere registrate su apposito registro, che deve essere tenuto a disposizione degli enti di controllo.
7. I periodi di funzionamento dei 4 gruppi elettrogeni di emergenza alimentati a gasolio dovranno essere annotati sullo stesso registro di cui ai precedenti punti 5) e 6), fatte salve le prove di funzionalità periodica degli stessi.
8. Deve essere annotato, con cadenza almeno semestrale, il consumo di materiale per saldatura.
9. La valutazione dei risultati delle misurazioni continue e periodiche (discontinue) deve essere eseguita secondo le indicazioni riportate al successivo paragrafo D3.1.1.
10. Per le emissioni dalle cappe di laboratorio non si indicano limiti specifici a condizione che non vengano utilizzate sostanze cancerogene, mutagene o teratogene. Qualora si rendesse necessario l'impiego di tali tipologie di sostanze, dovranno essere rispettati i limiti di emissione indicati dalla tab. A1 Parte II All. I alla Parte V del DLgs 152/06 e smi e deve essere installato un filtro a carboni attivi la cui sostituzione deve avvenire almeno annualmente.
11. L'aria aspirata dal capannone realizzato per lo scarico dei fanghi palabili, deve essere inviata in alimentazione alla Centrale Termica esistente di Enomondo srl (caldaia Ruths), in sostituzione/contributo dell'aria primaria; solo in caso di emergenza o di fermata programmata della Centrale Termica di Enomondo srl, l'aria aspirata, previo trattamento con idonei prodotti enzimatici, viene convogliata al punto di emissione in atmosfera E214.
12. La gestione del flusso delle correnti di aria dal sistema di aspirazione a servizio del capannone per lo scarico dei fanghi palabili, alla Centrale Termica di Enomondo srl, deve essere definita da apposito regolamento tra le due società, da tenere a disposizione delle autorità di controllo.
13. Deve essere tenuto in efficienza il sistema di abbattimento (filtri a maniche dotati di controllo in continuo del  $\Delta P$  e di sonda triboelettrica), installato al punto di emissione E189 – filtro a maniche setacciatura acido tartarico, prevedendo la registrazione delle manutenzioni/tarature.

## Monitoraggio

Sono previsti i seguenti autocontrolli in carico al gestore:

| Emissione | Reparto/macchina  | Parametri                   | Frequenza | Registrazione  |
|-----------|---|-----------------------------|-----------|--|
| E176      | Cappa Saldatura   | Polveri totali              | Annuale   | Rapporti di prova da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3. |
| E178      | Scambiatore di vapore per essiccazione vinaccioli                 | SOV                         | Annuale   |  |
|           |   | SOx                         | Annuale   |  |
| E180      | Cappa opificio denaturazione alcool                               | Polveri totali              | Annuale   |  |
|           |   | Sostanze organiche volatili |           |  |
| E181      | Motore a combustione interna alimentato a biogas                  | Polveri totali              | Annuale   |  |
|           |   | NOx                         |           |  |
|           |   | COT                         |           |  |
|           |   | CO                          |           |  |
|           |   | HCl                         |           |  |
|           |   | HF                          |           |  |
| E182      | Motore a combustione interna alimentato a biogas                  | Polveri totali              | Annuale   |  |
|           |   | NOx                         |           |  |
|           |   | COT                         |           |  |
|           |   | CO                          |           |  |
|           |   | HCl                         |           |  |
|           |   | HF                          |           |  |
| E188      | Motore a combustione interna (tipo Jenbacher) alimentato a biogas | Polveri totali              | Annuale   |  |
|           |   | NOx                         |           |  |
|           |   | COT                         |           |  |
|           |   | CO                          |           |  |
|           |   | HCl                         |           |  |
|           |   | HF                          |           |  |

In merito al recupero energetico del biogas nelle caldaie M5, M6 ed M11 (punti di emissione E181, E182 ed E188), deve essere effettuato **almeno un autocontrollo annuale** delle caratteristiche del biogas prodotto in fase di digestione anaerobica del depuratore aziendale, con particolare riguardo ai parametri: Potere Calorifico Inferiore (min. 12.500 kJ/Nm<sup>3</sup>), H<sub>2</sub>S (max 1,5 %vol) e CH<sub>4</sub> (min. 30%vol).

Qualora i valori di riferimento di tali parametri non risultino rispettati devono essere ricercate le cause dei valori anomali dei parametri funzionali dei digestori ovvero delle caratteristiche delle borlande e dei rifiuti ad essi alimentati.

In merito alla purificazione del biogas, attraverso i due nuovi trattamenti di up grading per l'ottenimento di biometano, ai punti di emissione dell'off-gas derivante dal trattamento **E217** ed **E218**, deve essere effettuata **almeno una verifica annuale** della sua composizione (CO<sub>2</sub>, O<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>, CH<sub>4</sub>), che attesti l'assenza di COV e silossani, un livello di H<sub>2</sub>S inferiore a 5 ppm e la presenza di CH<sub>4</sub> in concentrazione pari al massimo a 1,3%.

### Requisiti di notifica specifici

- Ai sensi dell'art. 271, comma 14) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione in atmosfera indicati, il gestore è tenuto ad informare ARPAE ST, entro le 8 ore successive. Resta fermo l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio se l'anomalia o il guasto possono determinare un pericolo per la salute umana.
- In caso di emissioni in atmosfera accidentali non prevedibili dovrà essere data comunicazione a mezzo fax nel più breve tempo possibile ARPAE ST territorialmente competente.
- In caso di incidenti che prevedano l'attivazione del Piano di Emergenza Interna la comunicazione agli enti competenti deve essere effettuata secondo quanto previsto nel piano stesso.
- La Ditta è tenuta a comunicare tramite fax ad ARPA ed all'Autorità Competente l'eventuale attivazione delle torce di emergenza E203, E219 ed E220, in seguito al verificarsi di condizioni di emergenza non prevedibili.

### **D2.4.3) Emissioni diffuse**

Emissioni diffuse polverulente sono dovute a:

- o movimentazione con pala meccanica o coclea di vinaccia e tartrato di calcio.

Emissioni diffuse gassose sono dovute a:

- o vapori alcolici connessi alla produzione di alcoli e all'anidride solforosa contenuta in alcune materie prime come mosto e vino;
- o sfiati dei serbatoi di stoccaggio dei reagenti acidi e dei reagenti basici in soluzione acquosa (acido cloridrico, acido solforico, soda caustica, acido nitrico).

Emissioni diffuse odorogene sono dovute a:

- o processi spontanei o controllati della biodegradazione della materia organica;
- o lagune del depuratore aziendale;
- o sfiati alcolici.

### **Prescrizioni**

Il gestore è tenuto ad adottare tutti gli accorgimenti possibili atti a prevenire eventuali emissioni maleodoranti e a limitare le emissioni diffuse polverulente nonché a mantenere costantemente in efficienza i sistemi di contenimento previsti.

### **Monitoraggio**

Per quanto concerne il monitoraggio e controllo delle emissioni diffuse di carattere odorogene, oltre al rispetto delle tecniche gestionali enunciate nella relazione tecnica, deve essere effettuato un campionamento con cadenza annuale in corrispondenza di uno dei recettori individuati durante le campagne di misurazione delle sostanze odorogene, effettuate. Sia il recettore che il periodo vengono valutati di anno in anno sulla base delle produzioni e della tipologia di materia prima; la selezione del periodo e del recettore deve essere preventivamente concordata con ARPAE. Tale attività di monitoraggio deve essere svolta in collaborazione con Enomondo srl.

In considerazione di quanto previsto al punto 3 del paragrafo D1, il presente Piano di Monitoraggio potrà essere aggiornato e/o integrato.

### **D2.4.4) Emissioni fuggitive**

In relazione alle emissioni fuggitive generate dalle attività di Caviro Distillerie, così come descritto nel paragrafo C2.3), non si identificano particolari prescrizioni o attività di monitoraggio fermo restando che l'azienda deve applicare tutto quanto previsto dalle procedure e istruzioni operative facenti parte del Sistema di Gestione integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza.

## D2.5) EMISSIONI IN ACQUA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

### D2.5.1) Aspetti generali

Le attività svolte da Caviro nel sito produttivo in oggetto sono le seguenti.

- Lavorazione dei prodotti e sottoprodotti della vinificazione.  
**Attività AIA punto 6.4.b2** Allegato VIII, parte II, DLgs 152/06 e smi (“Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da [...] materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno”) per quanto riguarda la lavorazione dei prodotti e sottoprodotti della vinificazione; per una **capacità massima annua di produzione** pari a circa 1.200.000 edri (**117.355 t di alcoli e distillati** (alcol grezzo, alcol assoluto, alcol neutro, alcol “buon gusto”, acquavite, rum, ecc.) e **61.000 t di derivati dei mosti** (mosto concentrato rettificato, mosto concentrato tradizionale e mosto desolfato), nonché circa **22.000 t di vinaccioli** e **6.300 t di tartrato di calcio**.
- Recupero di rifiuti liquidi non pericolosi sottoposti a trattamento biologico nella sezione anaerobica del depuratore aziendale.  
**Attività AIA punto 5.3.b1** Allegato VIII, parte II, DLgs 152/06 e smi (“Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: 1) trattamento biologico”) per quanto riguarda la produzione di biogas attraverso il **recupero R3**, tramite **trattamento biologico** nella sezione anaerobica del depuratore aziendale, di rifiuti liquidi o fangosi non pericolosi, prodotti da terzi e conferiti all'impianto, per un **quantitativo massimo annuo pari a 255.000 t (Mg)**. Parte del biogas prodotto viene purificato tramite un processo di up grading con l'ottenimento di biometano da immettere nella rete nazionale ad uso autotrazione.
- Produzione di energia e vapore utilizzati nelle attività dello stabilimento, due motori a combustione interna, alimentati da parte del biogas prodotto dalla sezione anaerobica del depuratore aziendale (recupero R1), relativi punti di emissione convogliati in E181 e E182, di potenza termica nominale pari a 2,6 MW<sub>t</sub> ciascuno.
- Produzione di energia elettrica, da immettere in rete, da fonti rinnovabili (nuovo motore di potenza elettrica nominale di 999 kW<sub>el</sub>, pari a 2,5 MW<sub>e</sub>) mediante utilizzo di parte del biogas prodotto dalla digestione anaerobica di fanghi di origine agroalimentare, che si svolge nella linea più recente della sezione di trattamento anaerobico (biodigestione anaerobica) del depuratore aziendale (recupero R1).

Per la descrizione dei processi produttivi si rimanda al paragrafo C1.3 della Sezione C precedente.

Tutte le acque reflue industriali, comprese le acque reflue domestiche e le acque reflue di dilavamento derivanti dalle attività svolte nel sito (compreso lo scarico parziale SCTN di Enomondo come descritto nell'AIA n. 3506 del 28/11/2014) sono destinate, previo trattamento nel depuratore aziendale gestito da Caviro Distillerie, allo scarico in pubblica fognatura (pozzetto ufficiale di prelievo e scarico finale **S1**) e da qui, a ulteriore trattamento nel depuratore gestito da Hera spa (Formellino) di Faenza. Al depuratore aziendale confluiscono anche le condense dei nuovi impianti di up grading del biogas, classificati come reflui industriali.

Il sito produttivo in cui si svolgono le attività di Caviro Distillerie srl e di Enomondo srl, è dotato di un'unica rete fognaria adeguata a quanto previsto dalla DGR 286/06 in merito alle acque meteoriche di dilavamento da assoggettare a tale direttiva, che permette di avviare allo scarico in acque superficiali, dopo permanenza in bacini di laminazione, circa 35.000 m<sup>3</sup>/anno di acque meteoriche “pulite”, sgravando così il depuratore aziendale da inutili sovraccarichi.

L'area è suddivisa in 8 bacini:

- S1, S2, S3, S4, S5 ed S7 omogenei le cui acque meteoriche di dilavamento (da assoggettare alla DGR 286/05 come reflue di dilavamento) sono convogliate al depuratore;
- S6 le cui acque meteoriche di dilavamento sono raccolte in una vasca/bacino di laminazione per poi essere sollevate e scaricate in acque superficiali (Scolo Cantrighetto II scarico **S2**);
- S8 diviso in due porzioni, una relativa alla viabilità di accesso all'ultimo impianto di produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili, realizzato da Caviro Distillerie srl, le cui acque meteoriche di dilavamento convogliano in acque superficiali (scolo Cantrighetto II scarico **S2**), dopo essere transitate nella dedicata vasca di laminazione, e l'altra relativa ai piazzali annessi all'impianto di digestione anaerobica, sempre di Caviro Distillerie, le cui acque meteoriche di dilavamento (da assoggettare alla DGR 286/05 come reflue di dilavamento) sono convogliate al depuratore.

Quindi nel complesso produttivo Caviro-Enomondo si identificano 2 scarichi idrici finali, entrambi in carico e gestiti da Caviro Distillerie srl:

- acque reflue industriali (comprehensive delle acque reflue domestiche e delle acque reflue di dilavamento) trattate nell'impianto di depurazione gestito da Caviro Distillerie Srl, il cui scarico avviene in rete fognaria pubblica, convogliata all'impianto di depurazione consortile gestito da Hera spa (scarico finale **S1**);
- acque meteoriche di dilavamento provenienti dal bacino scolante S6, dalla viabilità del bacino scolante S8 in seguito a transito e permanenza in vasche di laminazione, e dal parcheggio palazzina uffici degli stabilimenti Caviro-Enomondo convogliate allo scolo Cantrighetto II (scarico finale **S2**).

Inoltre è previsto l'utilizzo a scopo irriguo di acque meteoriche di dilavamento raccolte nel bacino X, come indicato nella Planimetria scarichi idrici di stabilimento, aggiornata al 19/08/2015, a beneficio dell'area agricola confinante con il sito in cui è stato realizzato il nuovo impianto di pretrattamento rifiuti (trinciatura e vagliatura), gestito da Enomondo srl, ed autorizzato con provvedimento n. 3506 del 28/11/2014 e smi.

### **D2.5.2) Limiti e prescrizioni**

In corrispondenza del punto di scarico finale (pozzetto ufficiale di prelevamento **S1**) delle acque reflue industriali in pubblica fognatura devono essere rispettati i valori limite di emissione previsti per lo scarico in rete fognaria dalla Tab. 3 All V alla Parte III del DLgs 152/2006 e smi ad eccezione dei parametri riportati nella seguente tabella, per cui devono essere rispettati i limiti in essa indicati:

| <b>Concentrazione inquinanti [mg/l]</b>                           |  |
|---|--|
| <b>BOD<sub>5</sub></b>  | 200  |
| <b>COD</b>  | 400  |
| <b>Azoto ammoniacale (come N)</b>                                 | 30   |
| <b>SST</b>  | 200  |
| <b>Azoto come somma di azoto nitroso e azoto nitrico (come N)</b> | 100  |
| <b>Cloruri*</b>   | 2.500  |
| <b>Solfati</b>  | 2.000  |
| <b>Fosforo</b>  | 15   |
| <b>Colorazione</b>  | non percettibile dopo diluizione 1:40 su uno spessore di 10 cm |

\* essendo lo scarico finale destinato ad ulteriore trattamento presso il depuratore gestito da Hera spa, qualitativamente ed esclusivamente a garanzia dell'efficienza di tale depuratore il flusso di massa dei Cloruri (parametro critico per il depuratore di Hera) è  $\leq 4,8$  t/giorno.

Dal punto di vista quantitativo, sono definiti anche i seguenti parametri:

|  |                              |
|--|------------------------------|
| <b>Vi volume giornaliero massimo</b>               | 3.000 m <sup>3</sup> /giorno |
| <b>Vm volume giornaliero medio su base mensile</b> | 2.800 m <sup>3</sup> /giorno |
| <b>Vd volume massimo annuo</b>                     | 823.000 m <sup>3</sup> /anno |
| <b>Portata massima oraria</b>                      | 132,6 m <sup>3</sup> /h      |

In accordo tra ditta e gestore del servizio idrico integrato, potranno essere rivisti i parametri sopra riportati.

Sul punto di scarico **S1** è installato un misuratore in continuo di portata per la misura dei volumi delle acque scaricate.

Per quanto riguarda il punto di scarico finale **S2** delle acque meteoriche di dilavamento, non si indicano limiti specifici e prescrizioni.

### **Prescrizioni**

- Il pozzetto ufficiale di prelevamento **S1** va mantenuto costantemente accessibile, a disposizione degli organi di vigilanza. Su di esso va garantita una periodica attività di manutenzione e sorveglianza per mantenere una costante efficienza del sistema.
- Nel pozzetto ufficiale di prelevamento **S1**, devono essere assicurati gli autocontrolli previsti dal Piano di Monitoraggio.
- I rapporti di prova degli autocontrolli riferiti al punto ufficiale S1, dovranno riportare oltre ai valori limite di emissione previsti per ciascun parametro monitorato anche una sigla/visto da parte del Responsabile dell'impianto o figura preposta, al fine di assicurare la presa visione del documento da parte del Gestore.
- Ogni eventuale variazione strutturale che modifichi permanentemente il regime o la qualità degli scarichi, deve essere comunicata ad ARPAE.
- Deve essere previsto un sistema di intercettazione e chiusura della rete fognaria delle acque meteoriche a monte del punto di scarico **S2**, al fine di evitare in casi di emergenza (sversamenti accidentali, incendi,



ecc.) un potenziale scarico inquinante in acque superficiali (tale sistema doveva essere realizzato entro 6 mesi dal rilascio del provvedimento n. 2580 del 24/08/2015).

### **D2.5.3) Monitoraggio e controllo**

È prevista con **frequenza trimestrale la misurazione**, attraverso apposita istruzione operativa, **dei parametri** di seguito riportati per il controllo qualitativo delle acque scaricate in pubblica fognatura:

| <b>S1</b>          |                  |                      |
|--------------------|------------------|----------------------|
| <b>Parametro</b>   | <b>Frequenza</b> | <b>Registrazioni</b> |
| Portata            | trimestrale      |                      |
| pH                 |                  |                      |
| BOD <sub>5</sub>   |                  |                      |
| COD                |                  |                      |
| COD dopo 1h a pH 7 |                  |                      |
| SST                |                  |                      |
| NH <sub>4</sub>    | trimestrale      |                      |
| NO <sub>2</sub>    |                  |                      |
| NO <sub>3</sub>    |                  |                      |
| P totale           |                  |                      |
| SO <sub>4</sub>    |                  |                      |
| Cl                 |                  |                      |

Rapporti di prova da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.

Per la buona conduzione dell'impianto di depurazione aziendale sono altresì previste, secondo apposite procedure operative, le seguenti rilevazioni e analisi a cadenze specifiche per i vari stadi di depurazione.

*Liquido in alimentazione ai digestori impianto vecchio (polmone borlande)*

| <b>Parametro</b> | <b>Frequenza</b>       | <b>Valore di riferimento</b> |
|------------------|------------------------|------------------------------|
| Temperatura      | ogni 8 ore             | 30÷50°C                      |
| COD              | 2 volte alla settimana | 5.000÷100.000 ppm            |
| Solfati          | 1 volta alla settimana | < 1.500 ppm                  |
| Cloruri          |                        | < 4.000 ppm                  |
| Ammoniaca        |                        | < 2.000 ppm                  |
| Fosforo          |                        | < 300 ppm                    |

*Liquido contenuto all'interno dei digestori impianto vecchio (D1, D2, D3, D4 e D5)*

| <b>Parametro</b>                    | <b>Frequenza</b>       | <b>Valore di riferimento</b> |
|-------------------------------------|------------------------|------------------------------|
| Temperatura                         | ogni 8 ore             | 30÷40°C                      |
| pH                                  | 2 volte alla settimana | 6,8÷7,9                      |
| Valore "FOS"                        | 2 volte alla settimana | 1.500÷4.000                  |
| Valore "TAC"                        | 2 volte alla settimana | 3.000÷9.500                  |
| FOS/TAC                             | 2 volte alla settimana | 0,20÷0,55                    |
| Residuo a 105°C (detratta salinità) | 1 volta ogni 15 giorni | 10÷40 g/l                    |
| Residuo a 600°C (detratta salinità) | 1 volta ogni 15 giorni | 5÷20 g/l                     |
| Redox                               | 2 volte alla settimana | < -100 mV                    |
| Cloruri                             | 1 volta al mese        | < 3.000 mg/l                 |
| Ammoniaca                           | 1 volta al mese        | < 3.000 mg/l                 |

*Rilevazione sui digestori impianto vecchio (D1, D2, D3, D4 e D5)*

| <b>Parametro</b>                             | <b>Frequenza</b> | <b>Valore di riferimento</b> |
|--|------------------|------------------------------|
| Pressione                                    | 1 volta al turno | 60÷280 mmHg                  |
| Portata in alimentazione a ciascun digestore | ogni 8 ore       | 0÷35 m <sup>3</sup> /h       |

*Liquido in alimentazione ai digestori, impianto nuovo (vasca miscelazione)*

| <b>Parametro</b> | <b>Frequenza</b>       | <b>Valore di riferimento</b> |
|------------------|------------------------|------------------------------|
| Temperatura      | ogni 8 ore             | 10÷40°C                      |
| COD              | 2 volte alla settimana | 50.000÷150.000 ppm           |
| Solfati          | 1 volta alla settimana | < 1.500 ppm                  |
| Cloruri          | 1 volta alla settimana | < 3.000 ppm                  |
| Ammoniaca        | 1 volta alla settimana | < 3.000 ppm                  |
| Fosforo          | 1 volta alla settimana | < 1.500 ppm                  |
| Residuo a 105°C  | 1 volta alla settimana | 40÷80 g/l                    |
| Residuo a 600°C  | 1 volta alla settimana | 10÷40 g/l                    |

*Liquido contenuto all'interno dei digestori, impianto nuovo (idrolisi, digestore primario e digestore secondario)*

| <b>Parametro</b> | <b>Frequenza</b>       | <b>Valore di riferimento</b> |
|------------------|------------------------|------------------------------|
| Temperatura      | ogni 8 ore             | 30÷45°C                      |
| pH               | 2 volte alla settimana | 6,8÷7,9                      |

|                                      |                        |               |
|--------------------------------------|------------------------|---------------|
| Valore "FOS"                         | 2 volte alla settimana | 5.000÷7.500   |
| Valore "TAC"                         | 2 volte alla settimana | 13.000÷19.000 |
| FOS/TAC                              | 2 volte alla settimana | 0,35÷0,50     |
| Residuo a 105°C (destratta salinità) | 1 volta ogni 15 giorni | 45÷60 g/l     |
| Residuo a 600°C (destratta salinità) | 1 volta ogni 15 giorni | 15÷25 g/l     |
| Redox                                | 2 volte alla settimana | < -150 mV     |
| Cloruri                              | 1 volta al mese        | < 3.000 mg/l  |
| Ammoniaca                            | 1 volta al mese        | < 3.000 mg/l  |

Rilevazione sui digestori, impianto nuovo (idrolisi, digestore primario e digestore secondario)

| Parametro  | Frequenza        | Valore di riferimento  |
|--|------------------|------------------------|
| Pressione  | 1 volta al turno | 150÷280 mmHg           |
| Portata in alimentazione idrolisi, digestori primario e secondario | ogni 8 ore       | 0÷35 m <sup>3</sup> /h |

Liquido in uscita dai flottatori (o dal Dec 4)

| Parametro | Frequenza              | Valore di riferimento |
|-----------|------------------------|-----------------------|
| COD       | 2 volte alla settimana | < 3.000 mg/l          |
| Ammoniaca | 2 volte alla settimana | < 2.000 mg/l (come N) |
| Nitrati   | 2 volte alla settimana | 0÷50 mg/l             |
| Nitriti   | 2 volte alla settimana | 0÷45 mg/l             |
| Cloruri   | 1 volta alla settimana | < 3.000 mg/l          |
| Solfati   | 1 volta alla settimana | < 1.000 mg/l          |
| Fosforo   | 1 volta alla settimana | < 50 mg/l             |

Corretto funzionamento flottatori

| Parametro                              | Frequenza  | Valore di riferimento   |
|--|------------|-------------------------|
| Portata in alimentazione ai flottatori | ogni 2 ore | 10÷30 m <sup>3</sup> /h |
| Portata flocculante                    | ogni 2 ore | varia                   |

Liquido all'interno delle vasche di ossidazione (V1, V2, V3, V4)

| Parametro                                | Frequenza              | Valore di riferimento  |
|--|------------------------|--|
| Temperatura V1-V2-V3-V4                  | 1 volta al giorno      | > 15°C   |
| Ossigeno V2-V4                           | 1 volta al giorno      | 0,6÷2,8 g/l  |
| COD V1                                   | 1 volta alla settimana | < 1.000 mg/l   |
| Redox V1, V3                             | 2 volte alla settimana | < 0  |
| Redox V2, V4                             | 2 volte alla settimana | > 0  |
| Ammoniaca V1, V2, V3, V4                 | 2 volte alla settimana | < 200 mg/l V1<br>< 120 mg/l V2<br>< 50 mg/l V3<br>< 25 mg/l V4                 |
| Nitrati V1, V2, V3, V4                   | 2 volte alla settimana | < 90 mg/l in vasca 4, nelle altre vasche verificare il contenuto di azoto tot. |
| Nitriti V1, V2, V3, V4                   | 2 volte alla settimana | In vasca 1, 2, 3 < 30 mg/l<br>In vasca 4 < 10 mg/l                             |
| Solfati                                  | 1 volta alla settimana | < 2.000 mg/l   |
| Cloruri                                  | 1 volta alla settimana | < 1.800 mg/l   |
| Residuo secco a 105°C destratta salinità | 1 volta ogni 15 giorni | 2÷8 g/l  |

Estrazione fanghi in uscita allo stadio ossidativo (Dec2)

| Parametro      | Frequenza        | Valore di riferimento |
|----------------|------------------|-----------------------|
| Densità fanghi | 1 volta al turno | Controllo visivo      |

Liquido in uscita al decantatore dello stadio ossidativo (Dec3) per scarico in pubblica fognatura

| Parametro   | Frequenza              | Valore di riferimento |
|---|------------------------|-----------------------|
| pH  | 2 volte alla settimana | 5,5÷9,5               |
| COD   | 2 volte alla settimana | < 360 mg/l            |
| Ammoniaca   | 2 volte alla settimana | < 27 mg/l (come N)    |
| Solfati   | 1 volta alla settimana | < 1.800 mg/l          |
| Fosforo   | 1 volta alla settimana | < 13,5 mg/l           |
| Cloruri   | 1 volta alla settimana | < 1.800 mg/l          |
| SST   | 1 volta alla settimana | < 180 mg/l            |
| Azoto totale (come NO <sub>2</sub> +NO <sub>3</sub> ) | 2 volte alla settimana | < 90 mg/l             |

Estrazione fanghi in uscita al decantatore Decantatore 3

| Parametro      | Frequenza        | Valore di riferimento |
|----------------|------------------|-----------------------|
| Densità fanghi | 1 volta al turno | Controllo visivo      |

Vasca raccolta acque reflue di dilavamento da rimettere in testa all'impianto ossidativo

| Parametro | Frequenza              | Valore di riferimento |
|-----------|------------------------|-----------------------|
| COD       | 2 volte alla settimana | < 3.000 mg/l          |
| Fosforo   | 1 volta alla settimana | < 30 mg/l             |
| Ammoniaca | 1 volta alla settimana | < 250 mg/l            |
| Nitrati   | 2 volte alla settimana | -                     |
| Nitriti   | 2 volte alla settimana | -                     |

Surmatante da bacino ispessimento fanghi (ex M2) e/o disidratazione fanghi da inviare alla fase ossidativa

| Parametro | Frequenza              | Valore di riferimento |
|-----------|------------------------|-----------------------|
| COD       | 2 volte alla settimana | < 2.000 mg/l          |
| Ammoniaca | 2 volte alla settimana | < 1.000 mg/l (come N) |
| Fosforo   | 1 volta alla settimana | < 40 mg/l             |
| Solfati   | 1 volta alla settimana | < 2.200 mg/l          |
| Cloruri   | 1 volta alla settimana | < 2.000 mg/l          |

Scarico in acque superficiali (S2) da Bacino di raccolta acque meteoriche di dilavamento (X)

| Parametro   | Frequenza   | Valore di riferimento |
|---|---|-----------------------|
| COD   | Ad ogni evento meteorico significativo (e comunque almeno semestrale) | < 160 mg/l            |
| pH  | Ad ogni evento meteorico significativo (e comunque almeno semestrale) | 5,5-9,5               |
| Ammoniaca   | Ad ogni evento meteorico significativo (e comunque almeno semestrale) | < 15 mg/l (come N)    |
| Fosforo   | Ad ogni evento meteorico significativo (e comunque almeno semestrale) | < 10 mg/l             |
| Solfati   | Ad ogni evento meteorico significativo (e comunque almeno semestrale) | < 1.000 mg/l          |
| Cloruri   | Ad ogni evento meteorico significativo (e comunque almeno semestrale) | < 1.200 mg/l          |
| SST   | Ad ogni evento meteorico significativo (e comunque almeno semestrale) | < 80 mg/l             |
| Azoto totale<br>NO <sub>2</sub> + NO <sub>3</sub> | Ad ogni evento meteorico significativo (e comunque almeno semestrale) | < 20,6 mg/l           |

Al fine di garantire un buon funzionamento del processo di depurazione, dovrà pertanto essere fornita continuità ai controlli sopraindicati le cui risultanze devono essere registrate e tenute a disposizione delle autorità di controllo.

Si prende atto che, a completamento della verifica della qualità degli scarichi, vengono svolte attività di controllo da parte di Hera spa in qualità di Gestore del SII, come concordato tra le parti (Caviro Distillerie srl ed Hera spa), al di fuori del presente provvedimento di AIA.

Oltre al trattamento dei reflui derivanti dallo stabilimento produttivo, nella sezione anaerobica del depuratore aziendale è svolta, in conto terzi, attività di trattamento biologico di rifiuti liquidi speciali non pericolosi per la produzione di biogas e successivamente di biometano ad uso autotrazione.

A verifica della compatibilità dell'attività di trattamento rifiuti con l'attività produttiva, in particolare con i carichi sopportabili dalla sezione di trattamento biologico anaerobico del depuratore aziendale in rapporto all'attività distillatoria, quindi indirettamente del suo effetto sullo scarico finale, il Piano di Monitoraggio aziendale prevede per i rifiuti in ingresso alla fase di digestione anaerobica, le seguenti rilevazioni e analisi a cadenze specifiche, effettuate secondo apposite procedure operative:

Rifiuti liquidi e palabili in ingresso al depuratore aziendale (digestione anaerobica)

| Parametro       | Frequenza per i nuovi conferitori<br>Per i primi 6 mesi di conferimento             | Frequenza per i conferitori<br>consolidati  | Valore di riferimento |
|-----------------|---|---|-----------------------|
| COD             | Ogni 15 giorni sul campione massa delle 2 settimane precedenti                      | Almeno 6 analisi/anno su campioni di massa di almeno 15 gg                          | < 300.000 mg/l        |
| Ammoniaca       | Ogni 15 giorni sul campione massa delle 2 settimane precedenti                      | Almeno 6 analisi/anno su campioni di massa di almeno 15 gg                          | < 3.000 mg/l (come N) |
| Solfati         | A discrezione del RDEP sul campione massa se vi sono dubbi sulla presenza eccessiva | A discrezione del RDEP sul campione massa se vi sono dubbi sulla presenza eccessiva | < 1.000 mg/l          |
| Fosforo         | Ogni 15 giorni sul campione massa delle 2 settimane precedenti                      | Almeno 6 analisi/anno su campioni di massa di almeno 15 gg                          | < 1.600 mg/l          |
| Cloruri         | A discrezione del RDEP sul campione massa se vi sono dubbi sulla presenza eccessiva | A discrezione del RDEP sul campione massa se vi sono dubbi sulla presenza eccessiva | < 2.500 mg/l          |
| Residuo a 105°C | Ogni 15 giorni sul campione massa delle 2 settimane precedenti                      | Almeno 6 analisi/anno su campioni di massa di almeno 15 gg                          | -                     |
| Residuo a 600°C | Ogni 15 giorni sul campione massa delle 2 settimane precedenti                      | Almeno 6 analisi/anno su campioni di massa di almeno 15 gg                          | -                     |

#### D2.5.4) Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

## **D2.6) CONSUMI IDRICI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)**

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale la risorsa idrica, con particolare riguardo alle MTD.

Nel caso di eventuali modifiche dell'impianto, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di ottimizzare l'utilizzo delle risorse idriche, nonché ottimizzare i recuperi comunque intesi.

Le acque utilizzate nel sito produttivo Caviro - Enomondo, derivano dall'acquedotto civile e da quattro pozzi opportunamente autorizzati per un quantitativo massimo pari a 1.000.000 m<sup>3</sup>/anno (Regione Emilia Romagna Determinazione n. 3192 del 17/03/2015).

Allo stato attuale, non è possibile distinguere precisamente i consumi/approvvigionamenti per singolo gestore. I flussi prelevati non sono direttamente conteggiati in maniera separata, esiste un contatore dedicato che contabilizza il quantitativo di acqua destinato alla produzione di vapore di Enomondo; tale flusso rappresenta il suo consumo maggiore e per differenza si ottengono i consumi di Caviro Distillerie. In proposito si veda quanto previsto al punto 9 del Piano di adeguamento e miglioramento previsto al paragrafo D1).

### **Monitoraggio**

| Approvvigionamento idrico                                 | Frequenza                       | Modalità di registrazione                      |
|---|---------------------------------|--|
| Acquedotto civile - acqua potabile (m <sup>3</sup> /anno) | Mensile (lettura contatori)     | Report annuale come previsto al paragrafo D2.3 |
| Prelievo da pozzo (m <sup>3</sup> /anno)                  | Giornaliera (lettura contatori) | Report annuale come previsto al paragrafo D2.3 |

### **Requisiti di notifica specifici**

Nessun requisito di notifica specifico.

## **D2.7) EMISSIONI NEL SUOLO (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)**

### **D2.7.1) Aspetti generali**

Nell'area di stabilimento sono presenti 3 pozzi piezometrici per il controllo qualitativo della acque di falda.

Al fine di dare continuità all'attività di monitoraggio già in essere da parte dell'azienda e di implementare la significatività delle indagini da svolgere sulla falda, si ritiene che sui tre piezometri esistenti (P1, P2 e P3) debbano essere condotte verifiche periodiche sui parametri: pH, conducibilità, COD, metalli (Pb, Cd, Cu, Cr tot, Zn, Ni e As) e cloruri.

Il pH e la conducibilità sono da considerare utili per definire e monitorare le caratteristiche intrinseche della falda, così come i parametri COD e Cloruri che devono mantenersi nei trend storici rilevati nel tempo. Per quanto riguarda invece i parametri Pb, Cd, Cu, Cr tot, Ni e As devono essere presi a riferimento i valori limite riportati in Tab. 2 dell'allegato 5 parte IV del D.Lgs 152/06 e smi.

In merito alle potenziali sorgenti di contaminazione del suolo si individuano i bacini di stoccaggio dei fanghi di depurazione, aree Spadazza e Drei.

Per lo stoccaggio di sostanze pericolose l'azienda è dotata di bacini di contenimento fissi e piattaforme mobili; lo stoccaggio degli oli esausti è realizzato in un fusto da 500 litri dotato di intercapedine di contenimento, di specula per rilevare eventuali perdite e livellometro a galleggiante.

Al fine di evitare potenziali contaminazioni del suolo e sottosuolo, devono essere seguite le apposite procedure, istruzioni e prassi operative previste all'interno del SGA adottato, volte al corretto svolgimento di tutte le operazioni che potrebbero comportare sversamenti accidentali, al fine di prevenirne l'accadimento.

### **D2.7.2) Limiti e prescrizioni**

La qualità della falda, quindi, è tenuta sotto controllo mediante 3 pozzi piezometrici (P1, P2 e P3) in cui devono essere effettuate verifiche analitiche sui parametri di seguito riportati, nel rispetto di quanto riportato nell'allegato 5 alla parte IV del D.Lgs 152/06 e smi, tabella 2:

| Pozzetti piezometrici in prossimità ai bacini stoccaggio fanghi |               |
|---|---------------|
| Parametro   | Valore limite |
| Pb  | ≤ 10 µg/l     |
| Cd  | ≤ 5 µg/l      |
| Cu  | ≤ 1000 µg/l   |
| Cr tot  | ≤ 50 µg/l     |
| Zn  | ≤ 3000 µg/l   |
| Ni  | ≤ 20 µg/l     |
| As  | ≤ 10 µg/l     |
| pH  | /             |
| conducibilità   | /             |
| COD   | /             |
| cloruri   | /             |

Per quanto riguarda pH, conducibilità, COD e cloruri non si indicano limiti specifici, ma essendo parametri utili alla definizione delle caratteristiche intrinseche della falda, i valori rilevati devono mantenersi nei rispettivi trend storici dei dati, già rilevati ed in possesso dell'azienda. Eventuali anomalie e valori rilevati significativamente distanti da quanto evidenziato dal trend degli anni precedenti dovrà essere riportato nel Report annuale e debitamente analizzato.

### Prescrizioni

- Al fine di evitare potenziali contaminazioni del suolo e sottosuolo, devono essere seguite le apposite procedure, istruzioni e prassi operative previste all'interno del SGA adottato, volte al corretto svolgimento di tutte le operazioni che potrebbero comportare sversamenti accidentali, al fine di prevenirne l'accadimento.
- Devono essere effettuati controlli visivi con **cadenza almeno mensile** dei serbatoi di stoccaggio; il controllo viene tradotto nella rilevazione delle giacenze effettuate mensilmente dai preposti di stabilimento e con **cadenza almeno annuale** dei relativi sistemi di contenimento; tali controlli devono essere registrati e resi disponibili alle autorità di controllo.
- Sul bacino identificato con la lettera C nella Planimetria scarichi idrici di stabilimento, aggiornata al 19/08/2015, avente il fondo in terra e le pareti impermeabilizzate con telone, devono essere previsti il collaudo decennale e le periodiche verifiche di tenuta delle pareti.

### D2.7.3) Monitoraggio e controllo

| Pozzetti piezometrici in prossimità dei bacini stoccaggio fanghi |            |  |
|--|------------|--|
| Parametro  | Frequenza  | Registrazioni  |
| COD  | semestrale | Rapporti di prova da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3. |
| Cloruri  |            |  |
| pH   |            |  |
| Conducibilità  |            |  |
| Metalli (Pb, Cd, Cu, Cr tot, Zn, Ni, As)                         |            |  |

| Serbatoi di stoccaggio            |           |   |
|-----------------------------------|-----------|---|
| Parametro                         | Frequenza | Registrazioni   |
| Giacenze serbatoi                 | mensile   | Annotazione su apposito registro da tenere a disposizione dell'autorità di controllo. |
| Stato dei sistemi di contenimento | annuale   |   |

| Bacino C                         |           |   |
|----------------------------------|-----------|---|
| Parametro                        | Frequenza | Registrazioni   |
| Collaudo                         | decennale | Annotazione su apposito registro da tenere a disposizione dell'autorità di controllo. |
| Verifiche di tenuta delle pareti | biennale  |   |

| Serbatoi di stoccaggio interrato   |           |   |
|--|-----------|---|
| Parametro  | Frequenza | Registrazioni   |
| Stato dei sistemi di contenimento – verifica sistema automatico di rilevamento perdite | biennale  | Annotazione su apposito registro da tenere a disposizione dell'autorità di controllo. |

#### **D2.7.4) Requisiti di notifica specifici**

Qualora per i parametri pH, conducibilità, COD e cloruri, si dovessero rilevare valori significativamente distanti dai trend storici degli anni precedenti, tale scostamento sarà riportato ed analizzato nel report annuale previsto al paragrafo D2.3.

#### **D2.8) RUMORE (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)**

##### **D2.8.1) Aspetti generali**

La caratterizzazione acustica del sito acquisita attraverso i monitoraggi annuali della rumorosità, già prescritti in ambito AIA, evidenzia il rispetto dei valori limite imposti dalla classe acustica attribuita alle aree limitrofe dal Piano di Classificazione Acustica del territorio del Comune di Faenza e la stima del rispetto del limite di immissione differenziale del valore di rumorosità rilevato in esterno se propagato con calcolo previsionale all'interno degli ambienti abitativi.

Tuttavia nella relazione annuale relativa al 2014 (presentata con nota PG 27218 del 13/03/2015) sono stati rilevati livelli critici relativamente al rispetto del differenziale notturno, presso i ricettori R1, R2 ed R4 ed è stata valutata la necessità di attuare interventi di bonifica, per i quali si deve presentare un piano di interventi nel rispetto di quanto previsto al punto 7 del paragrafo D1 precedente.

##### **PRESCRIZIONI**

1. Una volta attuati gli interventi individuati dal piano previsto al punto 7 del paragrafo D1, a bonifica acustica effettuata, dovrà essere predisposta verifica fonometrica dei livelli sonori alla sorgente e ai ricettori per valutare il grado di attenuazione ottenuto; in caso di esito non conforme alla normativa vigente, dovranno essere realizzate ulteriori opere di mitigazione acustica.
2. Nel sito produttivo Caviro-Enomondo non potranno essere attivate nuove sorgenti sonore relative ad impianti in progetto, prima di aver eseguito le bonifiche acustiche alle sorgenti sonore attuali, necessarie a garantire il rispetto dei limiti acustici, e aver certificato il grado di attenuazione realmente ottenuto.
3. Deve essere effettuata una verifica strumentale, prevedendo misurazioni fonometriche e valutazioni anche in periodo di campagna, da fine settembre a metà novembre, per i ricettori interessati dall'aumento delle attività, come ad esempio l'aumento dei transiti degli autotreni in ingresso allo stabilimento e alla Pesa. La relativa valutazione di impatto, pur valutando le singole sorgenti per ciascuna ditta (Caviro Distillerie ed Enomondo), non potrà prescindere dagli effetti sinergici sull'impatto acustico nell'area d'influenza e dalle interconnessioni in tema di bonifiche acustiche.
4. Deve essere verificata la corretta installazione e applicazione dei sistemi di abbattimento acustico sulle sorgenti sonore.
5. Nell'ambito delle attività di manutenzione, devono essere previsti, con **cadenza almeno semestrale**, controlli (ed eventuali interventi) rivolti agli impianti con emissioni rumorose esterne, affinché mantengano inalterata la massima efficienza e non vengano riscontrati livelli sonori maggiori dovuti al malfunzionamento.
6. La Ditta è tenuta a intervenire tempestivamente in caso di avaria funzionale avvertibile da sopralluoghi per controlli visivi e uditivi.
7. Gli esiti delle misurazioni/elaborazioni effettuate dovranno essere comunicati, fornendo copia conforme della documentazione, alla Provincia di Ravenna, all'ARPA e al Comune di competenza.
8. Entro **6 mesi** dalla data di emanazione del presente provvedimento dovrà essere trasmessa la planimetria delle sorgenti acustiche pertinenti alle attività di Caviro, con l'individuazione dei percorsi dei mezzi pesanti e delle movimentazioni tramite pale e muletti.
9. Ai sensi dell'Art. 8 della legge quadro sull'inquinamento acustico n. 447 del 26/10/1995 in caso di modifiche, potenziamenti o introduzione di nuove sorgenti sonore, compresi eventuali cambiamenti relativi alla movimentazione e/o al traffico indotto che possono avere impatti sulla matrice rumore, dovrà essere prodotta documentazione previsionale di impatto acustico secondo i criteri della DGR 673/2004 "Criteri tecnici per la redazione della documentazione di impatto acustico e della valutazione di clima acustico".
10. Presso l'azienda deve essere conservata una copia aggiornata della seguente documentazione anche a disposizione delle Autorità preposte al controllo: relazione di impatto acustico con caratterizzazione delle sorgenti sonore, come previsto da norma tecnica, All. 3C con esatta collocazione di tutte le sorgenti sonore e dei percorsi dei muletti e dei mezzi pesanti.

##### **D2.8.2) Monitoraggio e controllo**

| Attività   | Frequenza  | Registrazione  |
|--|--|--|
| Manutenzione periodica programmata sulle sorgenti sonore   | <b>Semestrale</b>  | Annotazione su apposito registro da tenere a disposizione dell'autorità di controllo     |
| Sopralluogo sorgenti sonore  | <b>Annuale</b>   | Esito del sopralluogo da inserire nel report annuale.                                    |
| Verifica strumentale di sito relativa a tutte la attività svolte da Enomondo e Caviro Distillerie (UNI 11143-5 e UNI 9884) | <b>Annuale</b> comunicando ad ARPA, almeno 15 giorni prima, l'inizio delle rilevazioni | Esiti delle misurazioni e delle elaborazioni effettuate, da inserire nel report annuale. |

Nell'attività di monitoraggio deve essere posta particolare attenzione alla verifica dei limiti assoluti e differenziali, presso il recettore R5, esposto al rumore causato dai mezzi pesanti in entrata ed in uscita dallo stabilimento. In proposito si veda anche quanto riportato al punto 7 del paragrafo D1.

Si raccomanda di valutare eventuali interventi gestionali al fine di minimizzare l'impatto acustico generato dal parcheggio pubblico posto nei pressi dell'ingresso dello stabilimento in via Convertite.

L'attività di monitoraggio acustico deve essere svolta in concorso con le altre attività insediate nel sito e gestite da Enomondo srl, a cui viene impartita analoga indicazione.

### D2.8.3) Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

## D2.9) GESTIONE DEI RIFIUTI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

### D2.9.1) Rifiuti prodotti

#### Aspetti generali

Ad esclusione di:

- tartrato grezzo, vinacce e fecce esauste destinati a recupero interno nel ciclo produttivo per la produzione di acido tartarico e/o tartrati (R3);
- scarti vegetali derivanti dalla distilleria, biogas prodotto in fase di digestione anaerobica nel depuratore aziendale e nel biodigestore, quali combustibili e rifiuti destinati a recupero energetico (R1) nella centrale termoelettrica di Enomondo asservita allo stabilimento produttivo e, per quanto riguarda il biogas, anche nei 3 motori a combustione interna di Caviro;
- scarti vegetali derivanti dalla distilleria e destinati a recupero (R3) mediante compostaggio presso Enomondo per la produzione di compost;

i rifiuti prodotti dalle attività svolte da Caviro vengono consegnati a ditte esterne autorizzate per il loro recupero ovvero, qualora ciò non fosse possibile, il loro smaltimento.

La loro classificazione e la loro gestione avviene secondo quanto previsto dalla Parte IV del D.Lgs. 152/06 e smi, anche attraverso l'utilizzo di determinazioni di carattere analitico.

Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni e a gestire i rifiuti secondo quanto previsto dal Piano di Monitoraggio di seguito specificato.

Con riferimento ai fanghi prodotti nel depuratore aziendale, è autorizzata la messa in riserva (R13) degli stessi (rifiuti speciali non pericolosi prodotti in proprio) al fine di essere destinati al recupero in agricoltura; tale attività di gestione di rifiuti non pericolosi viene svolta nel rispetto delle condizioni e prescrizioni di seguito indicate.

#### Condizioni e prescrizioni

Per tutte le tipologie di rifiuti prodotti (ad eccezione dei fanghi del depuratore aziendale per cui è autorizzata la messa in riserva R13), in attesa del conferimento a terzi per le opportune operazioni di recupero/smaltimento, è consentito il deposito temporaneo nelle preposte aree individuate nel sito, sia all'interno dei locali dello stabilimento, sia all'esterno, purché attuato in conformità a quanto previsto dall'art. 183 del D.Lgs. n. 152/06 e smi e nelle procedure gestionali individuate dalle MTD. In particolare, tale deposito temporaneo non dovrà generare in alcun modo contaminazioni delle acque e del suolo; a tal fine dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti al di fuori dei preposti contenitori e tutte le aree esterne di deposito devono essere pavimentate.

#### Monitoraggio

| Aspetto ambientale   | Monitoraggio                              | Frequenza  | Modalità di registrazione             |
|--|---|--|---------------------------------------|
| Rifiuti (pericolosi e non pericolosi) prodotti dalle attività svolte | Stato di giacenza dei depositi temporanei | In concomitanza delle verifiche ispettive interne ed esterne previste per il | Su apposito registro/foglio di lavoro |

|  |  |   |  |
|--|--|---|--|
|  |  | mantenimento del SGA (e comunque almeno semestralmente) |  |
|--|--|---|--|

## **D2.9.2) Rifiuti trattati** (attività di gestione/trattamento rifiuti autorizzate)

### **Aspetti generali**

Nel complesso IPPC Caviro-Enomondo sono svolte più attività elencate nell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs 152/06 e smi, alcune tecnicamente connesse tra loro, ed altre attività accessorie anch'esse tecnicamente connesse con le attività IPPC.

Le attività di gestione rifiuti svolte da Caviro sono le seguenti:

1. attività di recupero (R3) di rifiuti non pericolosi per la produzione di acido tartarico e/o tartrati per un quantitativo massimo annuo fissato in 9.000 tonnellate;
2. attività di recupero energetico (R1) di rifiuti non pericolosi (biogas proveniente dalla digestione anaerobica di reflui interni e rifiuti conferiti da terzi) mediante combustione nell'impianto per la produzione di energia (M5, M6 e M11) per un quantitativo massimo annuo fissato in 9.000 tonnellate;
3. attività di trattamento biologico (R3) di rifiuti speciali liquidi e/o fangosi non pericolosi conferiti, in conto terzi, tramite mezzi mobili, nella sezione anaerobica del depuratore aziendale per la produzione di biogas e biometano per uso autotrazione, per un quantitativo massimo annuo fissato in 255.000 tonnellate;
4. attività di messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da fanghi di depurazione prodotti in proprio per una capacità massima istantanea di stoccaggio fissata in 36.000 tonnellate.

Tra queste, quella riportata al punto 3 si identifica con la seguente attività IPPC:

**D.Lgs. n. 152/06 e smi, Allegato VIII, punto 5.3.b1)** - "Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: 1) trattamento biologico". Nella sezione di digestione anaerobica (costituita da due linee distinte) del depuratore aziendale vengono conferiti rifiuti speciali liquidi o fangosi non pericolosi, prodotti da terzi, per la produzione di biogas e di biometano, attività di recupero R3, per un quantitativo massimo annuo pari a 255.000 t (Mg).

Il biogas prodotto nella sezione anaerobica del depuratore è destinato:

- al recupero energetico R1, per la produzione di energia e vapore utilizzati nelle attività di stabilimento, attraverso i due motori a combustione interna (M5 ed M6) e per la produzione di energia elettrica da immettere in rete attraverso il motore endotermico (M11), tutti gestiti ed in capo a Caviro Distillerie srl, per un quantitativo massimo pari a 9.000 t/a (lettera b. seguente);
- per la produzione di energia elettrica e termica attraverso la centrale di Enomondo srl, per una parte del quantitativo restante prodotto;
- per la produzione di biometano destinato all'autotrazione, cessando la qualifica di rifiuto, attraverso i nuovi impianti di up-grading.

In merito alla provenienza dei rifiuti ammessi al trattamento, il gestore si impegna a garantire la priorità alle utenze locali e regionali, alla luce del principio di prossimità nello smaltimento dei rifiuti nell'impianto idoneo più vicino al luogo di produzione o raccolta, al fine di ridurre i movimenti dei rifiuti stessi, tenendo conto del contesto geografico o della necessità di impianti specializzati per determinati tipi di rifiuti, come assunto dal Piano Regionale di Gestione Rifiuti, approvato con delibera dell'Assemblea Legislativa n. 67 del 3/05/2016; al riguardo il gestore è tenuto a fornire idonea evidenza documentale, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.

L'attività di cui al punto 4 (messa in riserva R13) viene svolta in due distinte aree di stoccaggio denominate "Spadazza" e "Drei"; periodicamente (frequenza trimestrale) Caviro verifica il profilo analitico del fango in uscita dalle centrifughe, prima dello stoccaggio, allo scopo di verificarne la conformità a quanto previsto nella tabella A e nella tabella B dell'allegato 4 alla DGR 2773/04 per il successivo recupero R10 effettuato da ditte terze opportunamente autorizzate, le quali si occupano anche della caratterizzazione dei terreni su cui spandere, della redazione dei PUA (Piani di Utilizzazione Agronomica) e di tutto ciò che riguarda l'utilizzo agronomico, assumendosene la responsabilità.

Inoltre è possibile che Caviro Distillerie, come produttore dei fanghi (CER 020705), ne destini una parte, in un determinato periodo temporale, direttamente all'operazione di recupero R13 di soggetti terzi, opportunamente autorizzati, quindi senza l'invio al proprio centro di stoccaggio/messa in riserva.

### **PRESCRIZIONI**

1. **Attività di recupero (R3) di rifiuti non pericolosi.** Deve essere svolta nel rispetto delle seguenti prescrizioni:



- i rifiuti non pericolosi ammessi all'attività di recupero (R3) nel ciclo produttivo per la produzione di acido tartarico e/o tartrati, svolta da **Caviro Distillerie srl** sono i seguenti:

| Codice CER      | Descrizione dei rifiuti |
|-----------------|-------------------------|
| 020703          | Tartaro grezzo          |
| 020702 - 020799 | Vinacce e fecce esauste |

per un quantitativo massimo annuo fissato in **9.000 tonnellate**.

**2. Attività di recupero (R1) di rifiuti non pericolosi.** Deve essere svolta nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- i rifiuti non pericolosi ammessi all'attività di recupero energetico (R1) per la produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili, mediante utilizzo di biogas prodotto dalla digestione anaerobica di reflui di origine agroalimentare nel depuratore aziendale e nel biodigestore, nei motori M5, M6 ed M11 (punti di emissione relativi E181, E182 ed E188), gestiti da **Caviro Distillerie Srl**, sono i seguenti:

| Codice CER | Descrizione dei rifiuti |
|------------|-------------------------|
| 190699     | Biogas                  |

- il quantitativo di biogas utilizzato per la produzione di energia nei tre motori è **fissato complessivamente pari ad un massimo di 9.000 tonnellate all'anno**; nel caso in cui tali motori dedicati alla produzione di energia tramite la combustione del biogas debbano essere fermati (manutenzioni programmate o guasti), il biogas ad essi destinato viene inviato agli impianti autorizzati di Enomondo srl (AIA n. 3506 del 28/11/2014) sommandosi al quantitativo di rifiuti destinati al recupero energetico (R1) autorizzato per Enomondo (105.000 t/a), fino ad un massimo di 114.000 t/a; in questo caso deve essere data comunicazione ad ARPAE, mantenendo idonea registrazione di tale conferimento;
- il quantitativo di biogas inviato annualmente a recupero energetico deve essere riportato nel report annuale previsto al paragrafo D2.3) precedente.

**3. Attività di trattamento biologico (R3) di rifiuti speciali liquidi e/o fangosi non pericolosi conferiti, in conto terzi, tramite mezzi mobili, nel depuratore aziendale (sezione di digestione anaerobica) per la produzione di biogas e di biometano.** Deve essere svolta nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- i rifiuti speciali liquidi non pericolosi, prodotti da terzi e conferiti tramite mezzi mobili, ammessi al trattamento biologico (sezione anaerobica) nel depuratore aziendale gestito dalla ditta **Caviro Distillerie Srl** per la produzione di biogas e, cessando la qualifica di rifiuto, di biometano, sono i seguenti:

| Codice CER | Descrizione dei rifiuti   |
|------------|---|
| 020101     | Fanghi liquidi e pompabili da operazioni di lavaggio e pulizia da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca  |
| 020201     | Fanghi liquidi e pompabili da operazioni di lavaggio e pulizia della preparazione e del trattamento di carne, pesce e altri alimentari di origine animale   |
| 020203     | Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione provenienti dalla preparazione e dal trattamento di carne  |
| 020301     | Fanghi liquidi e pompabili prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti della preparazione e del trattamento di frutta, verdura, cereali, oli alimentari, cacao, caffè, tè e tabacco, della produzione di conserve alimentari, della produzione di lievito ed estratto di lievito, della preparazione e fermentazione di melassa |
| 020304     | Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione provenienti dalle attività di preparazione e trattamento di frutta, verdura, cereali, oli alimentari, cacao, caffè, tè e tabacco, dalla produzione di conserve alimentari, dalla produzione di lievito ed estratto di lievito, dalla preparazione e fermentazione di melassa   |
| 020704     | Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione derivanti dalla produzione di bevande alcoliche e analcoliche (tranne caffè, tè, cacao)  |
| 020501     | Scarti liquidi inutilizzabili per il consumo o la trasformazione provenienti da attività lattiero casearie  |
| 020502     | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti   |
| 020601     | Scarti liquidi inutilizzabili per il consumo o la trasformazione provenienti dall'industria dolciaria e dalla panificazione   |
| 020701     | Rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima della produzione di bevande alcoliche e analcoliche (tranne caffè, tè, cacao)  |
| 020106     | Feci animali, urine e letame (comprese le lettiere usate), effluenti, raccolti separatamente e trattati fuori sito  |
| 020204     | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti   |
| 020305     | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti   |

| Codice CER | Descrizione dei rifiuti                                   |
|------------|---|
| 020403     | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti   |
| 020603     | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti   |
| 020702     | Rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche |
| 020705     | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti   |

Tabella 1

- il quantitativo massimo annuo di rifiuti trattabili è fissato in **255.000 tonnellate**, di cui al massimo 80.000 t/a destinate alla sezione di biodigestione di più recente realizzazione (costituito da due biodigestori funzionanti in serie da 3.000 m<sup>3</sup> ciascuno più uno nuovo da 6.000 m<sup>3</sup>, dedicati ai soli rifiuti di provenienza esterna);
- i rifiuti indicati al precedente punto (Tabella 1) devono, di norma, provenire direttamente da produttori primari senza alcuna fase di gestione e/o stoccaggio intermedio. Possono eventualmente essere ammessi rifiuti provenienti da centri autorizzati di stoccaggio provvisorio in cui si svolge esclusivamente lo sconfezionamento dei contenitori dei rifiuti provenienti da aziende agroalimentari e conferiscono partite omogenee di liquidi soggette ad omologa.  
Per tali flussi deve essere garantita la rintracciabilità dei produttori primari e le omologhe devono essere accompagnate da documentazione che escluda altre tipologie di trattamento presso i centri di stoccaggio. Allo stesso tempo e con le stesse modalità sono eventualmente ammessi rifiuti provenienti da impianti autorizzati allo stoccaggio provvisorio che mettono a disposizione strutture dedicate esclusivamente ai conferimenti alla società Caviro Distillerie srl garantendo la rintracciabilità del produttore primario nei documenti di omologa e di trasporto;
- i rifiuti vengono ammessi all'impianto secondo modalità e procedure del SGA, che deve essere aggiornato periodicamente. I rifiuti ammessi sono soggetti ad una procedura di omologa preventiva e a verifiche analitiche successive secondo quanto indicato nella procedura "Gestione rifiuti" del Sistema di Gestione Ambientale aziendale richiamata nel Piano di Monitoraggio.  
I rifiuti liquidi pompabili conferiti con autobotti vengono stoccati in polmoni di alimentazione ai digestori o inviati direttamente in digestione anaerobica.  
I rifiuti conferiti confezionati in tetrabrik e/o altri contenitori sono stoccati in un'area appositamente attrezzata in attesa del trattamento mediante pressatura con apposita attrezzatura e separazione dei liquidi da inviare a digestione anaerobica.  
I rifiuti liquidi palabili conferiti con camion vengono scaricati e sottoposti a trattamento per renderli pompabili in un impianto appositamente attrezzato;
- la procedura relativa all'ammissione dei rifiuti a trattamento, deve comprendere un piano di vigilanza sui produttori primari, sui centri di stoccaggio R13 e sui centri di stoccaggio che svolgono attività di sconfezionamento, allo scopo di migliorare la rintracciabilità del produttore del rifiuto e quindi garantire la provenienza agroalimentare;
- l'attività di trattamento rifiuti deve essere compatibile con l'attività produttiva e in particolare con i carichi sopportabili dal depuratore in rapporto all'attività principale di Caviro Distillerie srl;
- al fine di destinare in agricoltura i fanghi che residuano dall'attività di trattamento/recupero rifiuti liquidi devono essere rispettate le prescrizioni e le condizioni fissate al punto 6 della Delibera di Giunta Regionale n. 1801 del 07/11/2005. Al riguardo si prende atto delle procedure per la caratterizzazione e il controllo dei rifiuti da trattare, facenti parte del SGA;
- devono essere adottate idonee misure per evitare emissioni maleodoranti;
- le operazioni di carico/scarico, movimentazione e stoccaggio dei rifiuti destinati a trattamento biologico devono essere gestite con modalità tali da evitare ogni danno o pericolo per la salute degli addetti ovvero ogni rischio di inquinamento dell'aria, dell'acqua e del suolo, nonché inconvenienti igienico sanitari dovuti a rumori e cattivi odori;
- sono ammesse operazioni di miscelazione e omogeneizzazione fra tipologie diverse di rifiuti al fine di ottenere miscele omogenee di rifiuti destinati a rendere più sicuro lo smaltimento finale. Al riguardo la miscelazione è consentita ma deve essere limitata a rifiuti appartenenti a categorie fra loro omogenee e compatibili sotto l'aspetto chimico-fisico e con l'obiettivo di rendere ottimale e più sicuro il trattamento finale. In ogni caso per i rifiuti miscelati deve essere verificata l'idoneità al trattamento anche singolarmente e valutati anche in sede di omologa;
- presso la sede operativa dell'impianto deve essere conservato e aggiornato il registro di carico/scarico dei rifiuti con fogli numerati, in cui devono essere annotate le operazioni di carico e scarico dei rifiuti in ingresso e poi destinati a smaltimento/recupero nel depuratore aziendale;
- deve essere presentata entro il 30 aprile di ogni anno una relazione sull'attività svolta nell'anno precedente con particolare riguardo alla tipologia e quantità dei rifiuti trattati, agli esiti degli autocontrolli effettuati e ai principali parametri di funzionamento dell'impianto di depurazione aziendale, secondo quanto previsto dal Piano di Monitoraggio, parte integrante della presente AIA.

Tale relazione è ricompresa nel report annuale delle attività di monitoraggio di cui al punto D2.3) della presente AIA;

- ai fini della destinazione a spandimento agronomico dei fanghi provenienti dal processo di depurazione si deve provvedere a periodiche verifiche analitiche delle caratteristiche di tali fanghi. I risultati di tali verifiche sono tenuti a disposizione degli organi di controllo. A tal proposito sono fatte salve le direttive regionali in materia di gestione dei fanghi destinati a recupero in agricoltura di cui alla Delibera di Giunta Regionale n. 2773/04 così come modificata con successiva Delibera di Giunta Regionale n. 1801/05.
- il biogas ottenuto dalla fase di digestione anaerobica è sottoposto al processo di purificazione mediante up grading (due impianti distinti) realizzato per fasi successive: condensazione per la separazione dell'acqua, filtrazione (filtri a carboni attivi) per l'eliminazione di componenti quali H<sub>2</sub>S, COV, silossani, trattamento a membrane (3 stadi) per la separazione/rimozione della CO<sub>2</sub>; il biometano prodotto viene diretto alla sezione di compressione (tubazione di circa 280 m) per la successiva immissione in rete; i due impianti di purificazione sono dotati di analizzatori in continuo per il monitoraggio del contenuto di CH<sub>4</sub>, O<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>S e CO<sub>2</sub> nelle correnti in uscita (biometano);
- ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, il biometano ottenuto dall'ottimizzazione del processo di recupero R3 mediante up-grading (purificazione) del biogas derivante dalla digestione anaerobica di rifiuti speciali non pericolosi, viene destinato all'utilizzo come biocarburante avanzato con destinazione specifica per i trasporti, qualora risultino rispettate le specifiche di qualità previste dal Codice di Rete di Snam Rete Gas (capitolo 11, allegato 11A), in coerenza con le caratteristiche chimico-fisiche previste nelle direttive dell'AEEGSI (Autorità per l'Energia Elettrica il Gas e il Sistema Idrico);
- ai sensi dell'art. 184-ter, comma 5, del D.Lgs 152/06 e s.m.i, la disciplina in materia di gestione dei rifiuti si applica fino alla cessazione della qualifica di rifiuto;

**4. Attività di messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da fanghi di depurazione prodotti in proprio da Caviro Distillerie srl.** Deve essere svolta nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- i rifiuti speciali non pericolosi per i quali è ammesso lo stoccaggio provvisorio sono esclusivamente i seguenti:

| Codice CER | Descrizione dei rifiuti                                 |
|------------|---|
| 020705     | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti |

- la capacità massima istantanea di stoccaggio è fissata in **36.000 tonnellate**;
- il fango viene stoccato in un piazzale denominato "Spadazza" (per 24.000 t), attrezzato lungo tutto il perimetro con pannelli prefabbricati in cemento alti 2,7 m che consentono un corretto accumulo e caricamento dei fanghi. In adiacenza è localizzato l'impianto di disidratazione. È presente un'ulteriore area stoccaggio fanghi a servizio dell'impianto di digestione anaerobica, denominata area "Drei" (per il restante quantitativo pari a 12.000 t);
- i fanghi vengono gestiti e caratterizzati per essere destinati a recupero in agricoltura con le modalità previste dalla Direttiva di cui alla Delibera di Giunta Regionale n. 2773/04 così come modificata con successiva Delibera di Giunta Regionale n. 1801/05; si ritiene necessario che vengano svolte le analisi periodiche previste dal paragrafo XVIII, comma 5, del Documento "Primi indirizzi alle Province per la gestione e l'autorizzazione all'uso dei fanghi di depurazione in agricoltura", allegato della DGR 2773/04, comprensive della Tabella B, riportata al suo allegato IV;
- devono essere adottate idonee misure per evitare la diffusione di polveri ed emissioni maleodoranti;
- la qualità della falda deve essere tenuta sotto controllo mediante 3 pozzi piezometrici in cui devono essere effettuate verifiche analitiche, così come previsto al paragrafo D2.7;
- presso la sede operativa dell'impianto deve essere conservato e aggiornato il registro di carico/scarico dei rifiuti con fogli numerati, in cui devono essere annotate le operazioni di movimentazione dei rifiuti oggetto di messa in riserva.

**5. La raccolta, movimentazione, stoccaggio, recupero e/o smaltimento di tutte le tipologie di rifiuti gestite nello stabilimento (compresi i fanghi prodotti in proprio nel depuratore aziendale e destinati a recupero in agricoltura previa messa in riserva (R13), e tutti i rifiuti non pericolosi in ingresso) è regolamentata internamente da apposite istruzioni operative e procedure facenti parte del Sistema di Gestione Ambientale aziendale, anche in considerazione delle MTD/BAT di settore. La loro classificazione e la loro gestione deve avvenire secondo i criteri del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., anche attraverso l'utilizzo di determinazioni di carattere analitico.**

6. Tutti i rifiuti in entrata e in uscita vengono pesati e sono accompagnati da formulario o analoga scheda SISTRI opportunamente compilato, il quale viene registrato dagli addetti dell'ufficio pesa negli appositi registri di carico/scarico.

## Monitoraggio

Per quanto riguarda la gestione dei rifiuti in ingresso, per i rifiuti speciali non pericolosi destinati alla digestione anaerobica del depuratore aziendale, il produttore è obbligato a compilare l'omologa preventiva di caratterizzazione secondo apposito modulo, allegando ove necessario certificato di analisi di classificazione del rifiuto, per l'evidenza della non pericolosità del medesimo. In particolare, per i rifiuti liquidi destinati a trattamento biologico mediante digestione anaerobica nel depuratore aziendale l'analisi di caratterizzazione deve prevedere, in quanto sensibili per il buon funzionamento dell'impianto di depurazione, i seguenti parametri: pH, COD, BOD<sub>5</sub>, sostanza secca a 105°C, ceneri a 600°C, solfati, fosforo totale, cloruri, azoto nitrico, azoto nitroso, azoto ammoniacale, azoto totale, ferro, rame, zinco, piombo, mercurio, arsenico, nichel, cromo totale, cromo esavalente.

Tale omologa viene rinnovata ogniqualvolta vari sostanzialmente il ciclo che ha generato il rifiuto cui sarà accompagnato un nuovo certificato di analisi.

Per i primi sei mesi dei nuovi conferitori vengono eseguite analisi ogni 15 giorni sui campioni massa prelevati da ogni mezzo in scarico al depuratore, determinando i seguenti parametri: COD, ammoniaca, fosforo, sostanza secca a 105°C, ceneri a 600°C e, se necessario, solfati, cloruri e altre indagini aggiuntive. Trascorse tali tempistiche, devono essere svolti almeno 6 analisi all'anno su campioni massa di almeno 15 giorni, come per tutti i conferitori già consolidati.

Il gestore effettua controlli a campione sui rifiuti conferiti al depuratore aziendale per la ricerca di eventuali sostanze tossiche e/o indesiderate prevedendo ulteriori indagini per i seguenti parametri: screening organico, oli minerali, pesticidi (solo per rifiuti provenienti dalle aziende ortofrutticole).

Si ritiene che le procedure gestionali implementate nel SGA siano adeguate al monitoraggio e controllo delle tipologie e quantità dei rifiuti gestiti; la Ditta deve pertanto fornire continuità all'utilizzo di tali strumenti per la gestione dei rifiuti con le frequenze di registrazione ivi previste.

## Requisiti di notifica specifici

In caso di fermata (per manutenzione o per guasti) di uno o di tutti e tre i motori a combustione interna atti alla combustione del biogas prodotto dalla sezione di digestione anaerobica del depuratore aziendale, con deviazione dello stesso biogas alla centrale di Enomondo srl, deve essere data comunicazione alla Provincia e ad ARPA, mantenendo registrazione del conferimento.

### D2.9.3) Purificazione del biogas ottenuto da rifiuto con produzione di biometano da destinare all'autotrazione

Introduzione di due impianti di up-grading del biogas prodotto dalle due sezioni anaerobiche del depuratore aziendale:

1) nuovo impianto di upgrading, denominato 17007, dimensionato per trattare in media 1.100 Nm<sup>3</sup>/h di biogas e con potenzialità massima pari a 1.500 Nm<sup>3</sup>/h, a cui viene inviata parte del biogas prodotto dalla sezione più recente di digestione anaerobica del depuratore aziendale (biodigestore nuovo costituito da un reattore di idrolisi e due digestori da 3.000 m<sup>3</sup> ciascuno, alimentati in serie (digestore primario e digestore secondario), più nuovo digestore da 6.000 m<sup>3</sup>); la restante parte di biogas continuerà ad alimentare il terzo motore (M11, Jenbacher 999 kW<sub>el</sub>).

2) nuovo impianto di upgrading, denominato 17008, dimensionato per trattare in media 1.200 Nm<sup>3</sup>/h di biogas e con potenzialità massima pari a 1.500 Nm<sup>3</sup>/h, a cui viene inviata parte del biogas prodotto dalla sezione storica di digestione anaerobica del depuratore aziendale; la restante parte di biogas continuerà ad alimentare la centrale di Enomondo (M11 Ruths) e i due motori a combustione interna più vecchi (M5 ed M6).

La tecnologia applicata permette la depurazione del biogas, separando il metano in esso contenuto (biometano) dalla CO<sub>2</sub> e altri composti che vengono convogliati in atmosfera attraverso nuovi punti di emissione (E213 ed E214).

Se il biometano ottenuto rispetta le caratteristiche richieste dal codice di rete di SNAM Rete Gas, viene compresso (in due nuove stazioni di compressione) e immesso in rete: realizzazione linea del biometano dagli impianti di up-grading alla cabina di immissione SNAM esistente, per una lunghezza pari a circa 280 m e due stazioni di compressione per arrivare ai 60 bar necessari per l'immissione in rete.

Al fine di evitare l'emissione in atmosfera di biogas tal quale, alla torcia esistente (E203) a servizio della nuova sezione di digestione anaerobica, verranno affiancati due nuovi dispositivi di emergenza (torce, E219 ed E220), rispettivamente ad integrazione di quella esistente e a servizio della sezione storica di digestione anaerobica del depuratore aziendale.

Alla luce dell'evoluzione del quadro normativo, a livello europeo e nazionale, delle specifiche tecniche di qualità del biometano per uso autotrazione, nonché dell'emanazione di successivi decreti applicativi del D.Lgs 152/06 e smi ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, potranno essere aggiornati e/o riesaminati i contenuti del presente provvedimento.

### **Prescrizioni**

1. Devono essere preventivamente comunicate ad ARPAE SAC ed ST le date di avvio (messa in esercizio e di messa a regime) degli impianti di up-grading del biogas, con la produzione di biometano da destinare, cessando la qualifica di rifiuto, all'immissione in rete e all'utilizzo in autotrazione.

### **Monitoraggio del biometano**

L'esercizio e la gestione degli impianti di up-grading deve avvenire nel rispetto delle seguenti condizioni relative al monitoraggio:

- a) mediante installazione di analizzatori di qualità ad infrarosso, viene effettuata in continuo la determinazione dei seguenti parametri:
  - densità relativa;
  - indice di Wobbe;
  - CH<sub>4</sub>;
  - CO<sub>2</sub>;
  - O<sub>2</sub>;
  - H<sub>2</sub>S;
  - Zolfo da mercaptani – SRSH;
  - Zolfo totale - S<sub>tot</sub>;
  - punto di rugiada acqua;
  - punto di rugiada idrocarburi;
  - temperatura;
- b) mediante analisi discontinua, con frequenza quindicinale, o mensile nel caso in cui i valori rilevati siano stabilmente nel limite di specifica per sei mesi consecutivi, viene effettuata la determinazione dei seguenti parametri:
  - H<sub>2</sub>;
  - CO;
  - Hg;
  - Cl;
  - F;
  - NH<sub>3</sub>;
  - Si;
- c) per i parametri misurati in discontinuo, nel caso di superamento dei limiti di specifica, le determinazioni successive alla ripresa dell'immissione in rete una volta accertato il rientro del gas in specifica, verranno effettuate con frequenza settimanale; la frequenza ordinaria verrà ripristinata quando tali parametri saranno rientrati nella norma per almeno 3 mesi consecutivi;
- d) in caso di valutazione di non conformità del biometano rilevata dal sistema di analisi qualità a monte della immissione alla rete Snam Rete Gas (analizzatori in continuo per il monitoraggio del contenuto di CH<sub>4</sub>, O<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>S e CO<sub>2</sub>), esso viene ricircolato in testa all'impianto di up-grading.

### **D2.10) ENERGIA**

Nell'intero sito in esame si individuano sia utenze termiche che elettriche: consumi di energia elettrica e di combustibili quali metano e gasolio. Non si individuano limiti e prescrizioni specifici, ma si riportano nel seguito le attività di monitoraggio.

Nel caso di eventuali modifiche dell'impianto, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia, nonché ottimizzare i recuperi comunque intesi.

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, con particolare riguardo alle MTD/BAT.

### **Monitoraggio**

| Energia consumata                        | Frequenza | Modalità di registrazione                      |
|--|-----------|--|
| Consumo di metano (m <sup>3</sup> /anno) | Mensile   | Report annuale come previsto al paragrafo D2.3 |
| Consumo di gasolio (t/anno)              |           |  |
| Consumo di energia elettrica (kWh/anno)  |           |  |

| Energia prodotta                        | Frequenza | Modalità di registrazione                      |
|---|-----------|--|
| Produzione energia elettrica (kWh/anno) | Mensile   | Report annuale come previsto al paragrafo D2.3 |
| Produzione energia termica (vapore)     | Mensile   | Report annuale come previsto al paragrafo D2.3 |

## D2.11) MATERIE PRIME, SOSTANZE DI SERVIZIO/AUSILIARIE E PRODOTTI FINITI

Tra le materie prime utili all'attività di Caviro Distillerie vi è la vinaccia fresca ed esausta; il suo stoccaggio, non originando emissioni diffuse polverulente, viene realizzato in cumuli su preposti piazzali.

### PRESCRIZIONI

1. Le materie prime ovvero le sostanze di servizio/ausiliarie allo stato liquido, detenute in contenitori mobili, devono essere stoccate in idonee aree segregate, al fine di assicurare il confinamento di eventuali perdite nel caso di eventi accidentali ed un loro corretto smaltimento.
2. Le operazioni di carico/scarico, movimentazione e stoccaggio delle materie prime, sostanze di servizio/ausiliarie e prodotti finiti dovranno essere gestite con modalità tali da evitare ogni danno o pericolo per la salute degli addetti ovvero ogni rischio di inquinamento dell'aria, dell'acqua e del suolo, nonché di inconvenienti igienico sanitari dovuti a rumori e cattivi odori.
3. Nella considerazione che lo stoccaggio delle vinacce esauste in cumuli può rappresentare una fonte significativa di emissioni odorigene, qualora durante lo stoccaggio dovessero evidenziarsi problemi di carattere odorigeno, la Ditta dovrà provvedere ad un sollecito intervento e gestione rivolti ad una sua mitigazione.

### Monitoraggio

Registrazione come da apposita procedura prevista dal sistema di gestione interno.

## D2.14) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

Tutte le emergenze dovranno essere gestite secondo le procedure individuate dalla ditta, eventualmente inserite nel Sistema di Gestione Ambientale, compresa la preparazione del personale; a tale scopo in caso di identificazione di nuove situazioni di emergenza o a seguito di eventi incidentali effettivamente occorsi, dovrà essere valutata la necessità di aggiornamento delle procedure stesse.

In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto la Provincia di Ravenna e l'ARPA, telefonicamente e via fax; successivamente il gestore è tenuto ad effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

## D2.15) GESTIONE DEL FINE VITA DEGLI IMPIANTI

### Aspetti generali

La società Caviro Distillerie svolge la propria attività di distilleria nel sito di via Convertite a Faenza dal 1972 e da allora ha sviluppato e differenziato sensibilmente le proprie attività e lavorazioni, dall'alcool, al tartrato, al mosto concentrato, ai melassi, oltre alle variazioni avvenute negli ultimi dieci anni riguardanti il compost e l'attività di recupero rifiuti non pericolosi.

Come tutte le attività dinamiche e attente alle esigenze del mercato, la società è in continuo sviluppo e rinnovamento, come testimoniano gli interventi di adeguamento agli standards qualitativi degli impianti tecnologici, con particolare riguardo alla ristrutturazione della centrale termoelettrica a fonti rinnovabili e il revamping del depuratore aziendale.

Nella considerazione che al momento di un eventuale futuro intervento di ripristino ambientale dell'area, gli impianti e le strutture potrebbero aver subito modifiche e integrazioni oggi non prevedibili, in risposta ad esigenze funzionali e a vincoli normativi futuri, non appare realistico delineare oggi un piano di ripristino e reinserimento del sito.

### PRESCRIZIONI

1. All'atto della cessazione dell'attività il sito su cui insiste lo stabilimento Caviro Distillerie dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto

delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del suolo e del sottosuolo ovvero degli eventi accidentali che si fossero manifestati durante l'esercizio.

In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:

- lasciare il sito in sicurezza;
- svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque reflue (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento del contenuto;
- rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento degli stessi.

2. Prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, la Ditta dovrà comunicare a questa Provincia un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti. Al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto a valutare lo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte di sostanze pericolose pertinenti usate, prodotte o rilasciate dall'installazione, ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e smi. Se da tale valutazione risulta che l'installazione ha provocato un inquinamento significativo del suolo o delle acque sotterranee con sostanze pericolose pertinenti, rispetto allo stato constatato nella relazione di riferimento (qualora dovuta), dovranno essere adottate le misure necessarie per rimediare a tale inquinamento in modo da riportare il sito a tale stato, tenendo conto della fattibilità tecnica di dette misure.
3. Qualora non risulti obbligato a presentare la relazione di riferimento, al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto ad eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso (attuale o futuro) del medesimo, non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività svolte.

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