

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-1738 del 10/04/2018
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA ITALPIZZA S.P.A., INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITA' DI TRATTAMENTO E TRASFORMAZIONE DI MATERIE PRIME ANIMALI E VEGETALI SITA IN STRADA GHERBELLA N. 454/A, IN COMUNE DI MODENA (RIF. INT. N. 228/03095170365). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: VOLTURA E MODIFICA SOSTANZIALE AIA.
Proposta	n. PDET-AMB-2018-1808 del 09/04/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	BARBARA VILLANI

Questo giorno dieci APRILE 2018 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, BARBARA VILLANI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA **ITALPIZZA S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITA' DI TRATTAMENTO E TRASFORMAZIONE DI MATERIE PRIME ANIMALI E VEGETALI SITA IN STRADA GHERBELLA N. 454/A, IN COMUNE DI MODENA (RIF. INT. N. 228/03095170365).

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: VOLTURA E MODIFICA SOSTANZIALE AIA.

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

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

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

richiamate, altresì:

- la 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. 59/2005”;
- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004” di modifica della Circolare regionale Prot. AMB/AAM/06/22452 del 06/03/2006;
- la Determinazione della Direzione generale ambiente e difesa del suolo e della costa n. 5249 del 20/04/2012 “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”;
- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

premesso che per il settore di attività oggetto della presente esistono:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) “Food, drink and milk industries” di agosto 2006, presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il BRef “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel luglio 2003;
- allegati I e II al D.M. 31/01/2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 della Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13/06/2005:
 1. “Linee guida generali per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all’allegato I del D.Lgs. 372/99 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr)”;
 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

richiamata l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) **Determinazione n. 101 del 03/07/2015** rilasciata dalla Provincia di Modena alla ditta Italpizza S.R.L. con sede legale e produttiva in Strada Gherbella n. 454/A, in Comune di Modena, in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di trattamento e trasformazione di materie prime animali e vegetali per produzione di pizze e snack (Punto 6.4.b.3, Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), per una capacità massima di produzione pari a **173,04 t/giorno** di pizze e snack;

richiamati i successivi atti di modifica non sostanziale AIA rilasciati dal SAC ARPAE di Modena: **nulla osta prot. n. 6097 del 11/04/2016; Determinazione n. 3325 del 14/09/2016** di prima modifica non sostanziale AIA; **nulla osta prot. n. 5140 del 17/03/2017; nulla osta prot. n. 13856 del 13/07/2017;**

richiamata la **domanda per l’attivazione della procedura di Verifica di assoggettabilità (Screening) alla Valutazione di Impatto Ambientale**, di cui al Titolo II della Legge Regionale n. 9/1999 ed alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, presentata in data 23/08/2017 da Italpizza S.r.l., allo Sportello Unico (SUAP) del Comune di Modena relativamente al progetto di realizzazione di nuova linea produttiva (4^a linea), con aumento della capacità massima autorizzata di produzione di pizze e snack da 173,04 a 241,86 t/giorno (aumento del 39%) ed aumento dei flussi di massa degli inquinanti associati alle emissioni in atmosfera. Il progetto, inoltre, prevede l’implementazione dell’impiantistica del depuratore aziendale, l’aggiunta di ulteriore impianto deposito ammoniaca, realizzazione di nuova cella lievitazione, aggiunta di vasca di laminazione con disoleatore ed ulteriori modifiche impiantistiche minori;

vista la **richiesta di voltura** del 27/11/2017 pervenuta da Italpizza alla SAC ARPAE di Modena a seguito di trasformazione da S.r.l. ad S.p.A. (atto notarile n. repertorio 34376/19543 del 17/11/2017, iscritto al Registro delle imprese in data 23/11/2017), senza variazione della sede legale, P.IVA, C.F. e numero d’iscrizione presso il Registro delle Imprese di Modena;

richiamata la **D.G.R. n. 2069/2017 del 20/12/2017** rilasciata dalla Regione Emilia Romagna – Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale che ha deliberato “*di escludere, ai sensi dell’art. 10, comma 1 della Legge Regionale 18 maggio 1999, n. 9 e s.m.i. e dell’art. 19, comma 8, del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., il progetto denominato “Modifica, ampliamento*

ed aumento della capacità produttiva dello stabilimento per prodotti alimentari esistente in Via Gherbella n.454/A, località San Donnino, nel comune di Modena”, proposto da Italpizza S.p.A. dalla ulteriore procedura di V.I.A. [...]” a condizione che siano rispettate le prescrizioni riportate nella DGR stessa (dettagliate nell’Allegato I del presente atto);

richiamato il successivo **nulla osta prot. n. 25435 del 28/12/2017** rilasciato dalla SAC ARPAE di Modena;

considerata la **domanda di Modifica Sostanziale dell’AIA** presentata in data 23/01/2018 da Italpizza S.p.A. mediante il Portale Regionale AIA “Osservatorio IPPC” (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 1245) con la quale è richiesta la realizzazione degli interventi di ristrutturazione impiantistica, già riportati nell’istanza di Screening suddetta (il dettaglio delle variazioni richieste nella domanda di modifica sostanziale e delle relative valutazioni è riportato nell’Allegato I del presente atto);

richiamato il parere favorevole dell’AUSL – Dipartimento di Sanità Pubblica (assunto agli atti dalla SAC ARPAE di Modena con prot. n.5096 del 12/03/2018) che richiama le prescrizioni già espresse nella DGR n. 2069/2017 del 20/12/2017 di screening;

richiamate le conclusioni della seduta della Conferenza dei Servizi del 14/03/2018 convocata per la valutazione della domanda di modifica sostanziale AIA, ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole alla Modifica Sostanziale dell’AIA con prescrizioni;

richiamata la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018 di modifica non sostanziale per tutti gli impianti in possesso di AIA rilasciata a seguito dell’emanazione della Circolare prot. n. 229696 del 03/04/2018 da parte del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna;

richiamate le osservazioni allo Schema di AIA pervenute alla SAC di Modena in data 04/04/2018 (assunte agli atti con prot. n. 6811) riportate in dettaglio nella Sezione C3 di valutazione dell’Allegato I del presente atto di modifica sostanziale, assieme alle relative valutazioni dell’ARPAE di Modena;

richiamati:

- il parere favorevole contenente le prescrizioni del Sindaco (anticipato in ambito di conferenza dei servizi a seguito di parere favorevole dell’AUSL), di cui agli articoli 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall’art. 29-quater comma 7 parte seconda D.Lgs. 152/06 (assunto agli atti con prot. n. 5681 del 20/03/2018);
- il contributo istruttorio del Servizio Territoriale Area Centro - ARPAE di Modena comprensivo del parere relativo al monitoraggio ed il controllo degli impianti e delle emissioni nell’ambiente, come previsto dall’art. 29-quater comma 6 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (assunto agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 5648 del 19/03/2018);

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dr. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
 - il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARP AE Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n° 5 ed il responsabile del trattamento dei medesimi dati è la Dott.ssa Barbara Villani, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARP AE di Modena, con sede in Modena, via P. Giardini n. 472;
 - le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'articolo 13 del D.Lgs. 196/03 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. ARP AE di Modena, con sede in Modena, via P. Giardini n. 472 e visibile sul sito web dell'Agenzia www.arpae.it;
- per quanto precede,

il Dirigente determina

- di **rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di modifica sostanziale e contestuale voltura a Italpizza S.p.A.** con sede legale in Strada Gherbella n. 454/A, in Comune di Modena, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di trattamento e trasformazione di materie prime animali e vegetali per produzione di pizze e snack (Punto 6.4.b.3, Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sita presso la sede legale;
- di stabilire che:
 1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di trattamento e trasformazione di materie prime animali e vegetali (punto 6.4 lettera b.3 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **241,86 t/giorno** di pizze e snack;
 2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale interessato	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Numero autorizzazione e data di emissione	NOTE
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 101 del 03/07/2015	Autorizzazione Integrata Ambientale
tutti	ARP AE SAC MO	Nulla osta prot. n. 6097 del 11/04/2016	Modifica non sostanziale senza aggiornamento AIA
tutti	ARP AE SAC MO	Determinazione n. 3325 del 14/09/2016	Modifica non sostanziale AIA
tutti	ARP AE SAC MO	Nulla osta prot. n. 5140 del 17/03/2017	Modifica non sostanziale senza aggiornamento AIA
tutti	ARP AE SAC MO	Nulla osta prot. n. 13856 del 13/07/2017	Modifica non sostanziale senza aggiornamento AIA
tutti	ARP AE SAC MO	Nulla osta prot. n. 25435 del 28/12/2017	Modifica non sostanziale senza aggiornamento AIA
tutti	ARP AE SAC MO	Determinazione n. 1617 del 04/04/2018	Modifica non sostanziale generale x tutti gli impianti AIA

3. l'Allegato I alla presente AIA "Condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale" ne costituisce parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione **entro 30 giorni** all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008, la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 e la D.G.R. n. 812 del 08/06/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. la presente autorizzazione, fatto salvo quanto ulteriormente disposto in materia di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06, dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 30/04/2030** (a condizione che il Gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 di cui è attualmente in possesso; diversamente, dovrà essere riesaminata ai fini del rinnovo entro il 30/04/2028). A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06;

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

- di stabilire che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella sezione D dell'Allegato I "Condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale";
- b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure di gestione di fine vita dell'allevamento;

- di inviare copia del presente atto alla Ditta ITALPIZZA S.P.A. ed al Comune di Modena tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Modena;

- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR) a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni Modenesi Area Nord, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di pubblicazione sul BUR;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire 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 presente provvedimento comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

LA RESPONSABILE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E
CONCESSIONI DI MODENA
Dott.ssa Barbara Villani

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 6 pagine, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

ALLEGATO I – VOLTURA E MODIFICA SOSTANZIALE E AIA

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DITTA ITALPIZZA S.P.A.

- Rif. int. N. 03095170365/228
 - sede legale e sede produttiva in Strada Gherbella n. 454/A, Loc. San Donnino, Comune di Modena;
 - installazione per il trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime (escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte), sia trasformate in precedenza, sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a:
 - 75 se A è pari o superiore a 10; oppure
 - $[300 - (22,5 \times A)]$ in tutti gli altri casi
- L'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto.
(Punto 6.4.b.3 All.VIII - D.Lgs. 152/06, Parte Seconda e ss.mm.)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2010/75/UE e nell'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

Lo Stabilimento di ITALPIZZA S.p.A. è situato in località San Donnino, subito a Nord dell'Autostrada del Sole. Il sito rappresenta un'area industriale specializzata, distante da altri edifici. Lo stabilimento era in passato utilizzato da un'azienda di produzione abbigliamento, in seguito solo commerciale. Dopo la trasformazione in industria alimentare ha subito ampliamenti (di cui uno importante fra il 2004 e il 2006) e la realizzazione di impianti di supporto (depuratore acque).

Lo stabilimento è circondato a Nord, a Ovest e a Sud da aree ad uso agricolo, con pochi insediamenti sparsi, mentre a Nord-Est i quartieri residenziali di San Donnino distano circa 150 metri ed a Sud-Ovest l'autostrada A1 dista circa 50 mt.

Italpizza S.p.A. dal 1999 svolge attività di lavorazione e produzione industriale conto terzi di pizze e snack surgelate e fresche, partendo da materie prime animali e vegetali; in particolare, il ciclo produttivo dell'azienda attualmente si divide su linee distinte: linee pizza (1, 2 e 3) e linea snack.

Lo stabilimento consta di un capannone, dove sono realizzate tutte le fasi del ciclo produttivo e all'interno del quale sono ubicate le aree di stoccaggio materie prime, le aree di preparazione e lavorazione (cucina, lievitazione, farcitura, cottura, surgelatura, confezionamento, ecc), le celle frigorifere, diversi vani tecnologici, gli spogliatoi e vari uffici.

L'organizzazione del lavoro attualmente prevede operatività dei lavoratori a giornata ed a turno dal lunedì al sabato; inoltre, l'azienda si avvale anche di terzisti.

Italpizza S.p.A. conserva i propri prodotti in celle frigorifere funzionanti con impianto ad ammoniaca per il quale è in possesso dell'autorizzazione all'impiego dei gas tossici rilasciata dal Comune di Modena in data 05/11/2012. Lo stabilimento, infatti, rientra fra le industrie insalubri di I classe, in base all'allegato del D.M.5/9/1994, in particolare, per l'utilizzo di ammoniaca come agente refrigerante.

La Provincia di Modena con **Determinazione n. 101 del 03/07/2015** ha rilasciato l'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) ad Italpizza S.r.l. con sede legale e produttiva in Strada Gherbella n. 454/A, in Comune di Modena, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di trattamento e trasformazione di materie prime animali e vegetali per produzione di pizze e snack (Punto 6.4.b.3, Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), per una capacità massima di produzione pari a **173,04 t/giorno** di pizze e snack.

Italpizza, infatti, è rientrata nel capo di applicazione della procedura AIA-IPPC a seguito dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014 che ha modificato l'elenco delle attività riportate nell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06.

Nell'A.I.A. è stato autorizzato un duplice intervento di aggiornamento tecnologico: la trasformazione del depuratore chimico-fisico con uno di tipo biologico e l'installazione della terza linea produttiva per la produzione di pizze, che ha portato all'aumento della capacità produttiva da 144,84 a 173,04 t/giorno di prodotti finiti, senza variazione dei giorni lavorati annui.

In seguito sono stati rilasciati i seguenti atti di modifica all'AIA:

- il **nulla osta prot. n. 6097 del 11/04/2016** rilasciato dal SAC ARPAE al fine di effettuare adeguamenti del piazzale in cui è collocato il depuratore aziendale;
- la **Determinazione n. 3325 del 14/09/2016** di prima modifica non sostanziale AIA rilasciata dal SAC ARPAE per l'attuazione di ulteriori interventi strutturali al depuratore aziendale al fine di migliorarne l'efficienza;
- il **nulla osta prot. n. 5140 del 17/03/2017** rilasciato dal SAC ARPAE per lo spostamento del camino associato al punto di emissione E14 "Aspirazione Scarto Farine", senza variazione delle caratteristiche e dei parametri autorizzati.

In data 19/04/2017 Italpizza S.r.l. ha presentato mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" **comunicazione di modifica non sostanziale AIA** (assunta agli atti con prot.n. 7512) con la quale sono state richieste le seguenti modifiche:

- installazione di una nuova linea produttiva (4^ linea) comprensiva di forno di cottura a legna e metano, con richiesta di aumento della capacità massima autorizzata di produzione di pizze e snack da 173,04 a 241,86 t/giorno (aumento del 39%);
- installazione in area esterna di una nuova cella lievitazione;
- realizzazione di una banchina di carico lato autostrada (sud-ovest);
- spostamento del reparto officina;
- ampliamento degli uffici e degli spogliatoi;
- installazione di un nuovo impianto autonomo di refrigerazione ad ammoniaca da 3.300 litri;

- realizzazione nuovo deposito temporaneo rifiuti non pericolosi (carta e cartoni, barattoli olio alimentare, ...) su lato autostrada;
- potenziamento del depuratore mediante implementazione di attrezzature/impianti aggiuntivi;
- adozione di un sistema di recupero di parte delle acque in uscita dalle membrane ad alta filtrazione per riutilizzarle nel funzionamento del depuratore stesso e nei servizi igienici.

In merito alla domanda suddetta la SAC ARPAE di Modena con comunicazione recante prot. n. 11604 del 14/06/2017 ha:

- comunicato al gestore la **necessità dell'effettuazione della procedura di verifica (Screening)** a seguito del pronunciamento della Regione Emilia Romagna – Servizio valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale recante prot. n. 11207 del 08/06/2017, ai sensi della D.G.R. 1795/2016, Lett. 3b Allegato I, in quanto le modifiche richieste rientravano al *punto B.2.68 dell'allegato B.2 alla medesima L.R. 9/99 relativo alle "modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato A.2 o all'allegato B.2 già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell'allegato A.2)";*
- proceduto all'**interruzione del procedimento ed all'archiviazione della domanda di modifica non sostanziale AIA suddetta** in quanto le modifiche richieste implicavano un aumento dei flussi di massa per gli inquinanti in atmosfera pari al 50% rispetto al flusso di massa autorizzato ed, inoltre, erano presenti ulteriori problematiche legate alla gestione dei reflui aziendali (sottolineate nei pareri pervenuti dal Servizio Tecnico ARPAE di Modena e dal Gestore del Servizio Idrico Integrato – Hera S.p.A.).

In data **13/07/2017** la SAC ARPAE di Modena ha rilasciato il **nulla osta prot. n. 13856** per la realizzazione di n. 2 nuove aree spogliatoi e un'area ristoro.

Il giorno **23/08/2017** Italpizza S.r.l., ha presentato allo Sportello Unico (SUAP) del Comune di Modena la **domanda per l'attivazione della procedura di Verifica di assoggettabilità (Screening) alla Valutazione di Impatto Ambientale**, di cui al Titolo II della Legge Regionale n. 9/1999 ed alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, relativamente al progetto di ristrutturazione suddetto la modifica, ampliamento ed aumento della capacità produttiva dello stabilimento per prodotti alimentari esistente in Comune di Modena, Via Gherbella n.454/A, Località San Donnino, acquisita agli atti del SUAP con prot. 106387 del 22/08/2017.

In data 27/11/2017, inoltre, è pervenuta alla SAC ARPAE di Modena comunicazione da parte di Italpizza di **trasformazione da S.r.l. ad S.p.A.** (atto notarile n. repertorio 34376/19543 del 17/11/2017, iscritto al Registro delle imprese in data 23/11/2017) senza variazione della sede legale, P.IVA, C.F. e numero d'iscrizione presso il Registro delle Imprese di Modena.

La Regione Emilia Romagna – Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale con **D.G.R. n. 2069/2017 del 20/12/2017** ha deliberato *"di escludere, ai sensi dell'art. 10, comma 1 della Legge Regionale 18 maggio 1999, n. 9 e s.m.i. e dell'art. 19, comma 8, del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., il progetto denominato "Modifica, ampliamento ed aumento della capacità produttiva dello stabilimento per prodotti alimentari esistente in Via Gherbella n.454/A, località San Donnino, nel comune di Modena", proposto da Italpizza S.p.A. dalla ulteriore procedura di V.I.A., a condizione che vengano rispettate le prescrizioni di seguito indicate:*

- *in sede di rilascio della autorizzazione, dovranno essere prescritti limiti emissivi più restrittivi rispetto ai limiti oggi vigenti, anche sulle emissioni esistenti, affinché non vi siano incrementi del flusso di massa di materiale particellare nella situazione futura;*
- *al fine di ridurre il carico inquinante di NOx nella situazione di massimo impatto, nella nuova autorizzazione dovrà essere previsto un limite massimo di 150 mg/Nmc anche per le emissioni E15 ed E22;*
- *in sede di autorizzazione dovranno essere prodotti gli elaborati tecnici riportanti le opere di innalzamento del camino;*

- *considerato che nella documentazione vengono esplicitate le criticità dell'attuale impianto di depurazione dei reflui industriali, si prescrive che l'attivazione della 4° linea produttiva sia subordinata alla realizzazione ed entrata in funzione dell'impianto di depurazione dei reflui industriali nella configurazione già ampliata".*

In data **28/12/2017** la SAC ARPAE di Modena ha rilasciato il **nulla osta prot. n. 25435** per l'installazione di un sedimentatore a pacchi lamellari a completamento e supporto delle fasi di depurazione dell'attuale impianto di depurazione delle acque reflue.

Il **23/01/2018** il gestore ha presentato **domanda di modifica sostanziale dell'AIA**, con la quale è richiesta la realizzazione degli interventi di ristrutturazione impiantistica già riportati nella domanda di Screening.

Il dettaglio delle variazioni richieste nella domanda di modifica sostanziale è riportato nelle sezioni successive del presente atto.

Relativamente all'aumento del deposito di ammoniaca da 7.500 a 10.800 l a seguito dell'installazione del nuovo gruppo frigorifero in area cortiliva, lato autostrada, in data 13/12/2017 con pratica n. 2009 è stato rilasciato un aggiornamento del certificato prevenzione incendi dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Modena, a seguito del sopralluogo effettuato in data 29/11/2017 presso Italpizza S.p.A.

Italpizza S.p.A., infine, è in possesso della certificazione ambientale ISO 14001:2004 numero SGA09116 rilasciata il 05/08/2009 da CSI CERT, rinnovata il 31/08/2015, con scadenza il 30/08/2018.

A3 ITER ISTRUTTORIO

23/01/2018	Presentazione della domanda di modifica sostanziale dell'AIA (su Portale Regionale)
26/01/2018	Avvio del procedimento di modifica sostanziale di AIA da parte del SUAP
07/02/2018	Pubblicazione su BUR dell'avviso di deposito della domanda di modifica sostanziale dell'AIA
14/03/2018	Prima seduta della Conferenza dei Servizi (decisoria)
21/03/2018	Invio dello schema di AIA alla Ditta
04/04/2018	Osservazioni allo Schema di AIA

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

E' stato verificato il pagamento delle tariffe istruttorie sino ad oggi dovute ed il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 03/01/2018.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

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

> Inquadramento territoriale

Lo Stabilimento di Italpizza S.p.A. è situato nell'alta pianura modenese, in località San Donnino, subito a Nord dell'Autostrada del Sole. Il sito rappresenta un'area industriale specializzata, distante da altri edifici.

Lo stabilimento è circondato a Nord, a Ovest e a Sud da aree ad uso agricolo, con pochi insediamenti sparsi, mentre a Nord-Est i quartieri residenziali di San Donnino distano circa 150 metri. L'autostrada A1, lo Stradello San Lorenzo con relativo ponte sull'autostrada, la strada Gherbella e la SP 623 "Vignolese" costituiscono gli elementi di separazione spaziale che ritagliano il territorio occupato dallo stabilimento, unica eccezione il lato Sud-Est, incluso fra

l'autostrada e la provinciale, dove una alberatura ben sviluppata separa l'area industriale dal parco del Palazzo Montecuccoli.

L'area è interamente appartenente al Comune di Modena, tuttavia, il confine settentrionale del Comune di Castelnuovo Rangone, situato a Sud dell'autostrada, dista in alcuni punti circa 200 metri dallo stabilimento (130 metri dal confine di proprietà).

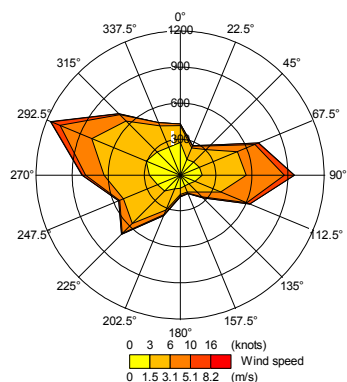
L'accesso avviene principalmente dalla via Vignolese, ma può anche avvenire dalla SP Nuova Estense attraverso via Gherbella e da Sud (Castelnuovo – Spilamberto) attraverso lo Stradello San Lorenzo. Gli ultimi due percorsi non sono, tuttavia, idonei per il traffico pesante.

A Sud dell'autostrada è in previsione la prosecuzione della strada complanare di collegamento fra casello di Modena Sud e Tangenziale di Modena, a seguito della realizzazione di questa infrastruttura è anche in previsione un rifacimento del collegamento con la SP Vignolese mediante il sovrappasso. Queste nuove infrastrutture potranno leggermente aumentare i flussi temporanei nelle vicinanze dello stabilimento.

➤ *Inquadramento meteo-climatico dell'area*

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico, sia per i caratteri climatici. Si individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

Il comune di Modena si trova collocato nella zona di pianura interna, dove si hanno condizioni climatiche tipiche del clima padano/continentale: scarsa circolazione aerea, con frequente ristagno d'aria per presenza di calme anemologiche e formazioni nebbiose. Queste ultime, più frequenti e persistenti nei mesi invernali, possono fare la loro comparsa anche durante il periodo estivo. Gli inverni, più rigidi, si alternano ad estati molto calde ed afose per elevati valori di umidità relativa.



La stazione meteorologica provvista di anemometro più prossima al sito in cui è ubicata la ditta in esame è quella urbana, collocata in Via Santi n. 40 a Modena. Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione, posta a 37 metri di quota, la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 15% dei dati orari annui; le direzioni prevalenti di provenienza sono collocate lungo l'asse est/ovest.

Nel periodo 2001-2017 le precipitazioni registrate dalla stazione meteorologica ubicata nel Comune di Modena, connotano il 2006, il 2011 e il 2017 come gli anni più secchi, mentre il 2004 e il 2010 come quelli più piovosi (975 mm e 875 mm di pioggia). Nel 2017

gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di settembre e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati gennaio, luglio, agosto e ottobre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2015) elaborata da Arpae-SIM, per il Comune di Modena, risulta di 655 mm.

La temperatura media annuale nel 2017 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Modena) è risultata di 15.2°C, contro una media climatologica (intervallo temporale 1991-2015) elaborata da Arpae-SIM, per il Comune di Modena, di 14.5°C. Nel 2017, è stata registrata una temperatura massima di 39.1°C e una minima di -4.9°C.

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

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

Nel 2017 il numero di superamenti è stato complessivamente superiore a quello registrato nel periodo 2013-2016. Questa situazione è stata anche favorita dalle condizioni meteorologiche, che nel periodo invernale 2017 hanno presentato frequenti condizioni favorevoli alla formazione e accumulo di PM₁₀ (alta pressione, assenza di precipitazioni e scarsa ventilazione). Il valore limite giornaliero di 50 µg/m³ è stato superato per oltre 35 giorni (numero massimo definito dalla norma) in tutte le stazioni della Provincia; nel comune di Modena sono stati

registrati 83 superamenti nella stazione di Giardini (stazione di traffico urbano) e 65 in quella di Parco Ferrari (stazione di fondo urbano).

Il valore limite annuale di PM₁₀ è stato invece rispettato in tutte le stazioni della rete di monitoraggio regionale, così come quello relativo ai PM_{2,5}. Confrontando l'andamento del 2017 con gli anni precedenti, si nota come le concentrazioni medie annue di polveri siano state superiori a quelle osservate nel 2016, con valori tuttavia inferiori rispetto agli anni fino al 2011. Per quanto riguarda le concentrazioni medie annuali di biossido di azoto, nel periodo 2013-2017 la situazione risulta stabile nelle stazioni di fondo urbano, suburbano e rurale e in miglioramento rispetto al periodo precedente. Nel 2017 sono stati registrati superamenti del limite normativo di 40 µg/m³ nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (42 µg/m³) nel Comune di Modena e San Francesco (45 µg/m³) situata nel Comune di Fiorano Modenese. Queste criticità risultano comunque inferiori ai valori rilevati prima del 2010.

Oltre ai dati misurati dalle stazioni, è possibile consultare quelli elaborati dal modulo PESCO, implementato da Arpae – Servizio Idro Meteo Clima, che integra le informazioni provenienti dalla rete di monitoraggio con le simulazioni del modello chimico e di trasporto NINFA, la cui risoluzione spaziale, pari a 1 km, non permette però di valutare specifiche criticità localizzate (hot-spot). Questi dati rappresentano pertanto, una previsione dell'inquinamento di fondo, cioè lontano da sorgenti emissive dirette.

Nell'anno 2017, sono stati stimati i seguenti valori, intesi come media su tutto il territorio comunale:

- PM₁₀: media annuale 31 µg/m³ a fronte di un limite di 40 µg/m³ e 58 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO₂: media annuale di 25 µg/m³ (dato 2016) a fronte di un limite di 40 µg/m³;
- PM_{2,5}: media annuale di 22 µg/m³ a fronte di un limite di 25 µg/m³;

Le criticità relative a polveri ed ossidi di azoto emergono anche da quanto riportato nell'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2020, approvato dalla Regione Emilia Romagna con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 e in vigore dal 21 aprile 2017, in cui il Comune di Modena viene classificato come area di superamento dei valori limite per i PM₁₀ e per l'NO₂.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono, invece, legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti sia del Valore Obiettivo sia della Soglia di Informazione, fissati dalla normativa per la salute umana (DL 155 13/08/2010). I trend delle concentrazioni non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi, in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

➤ *Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali*

Il territorio del Comune di Modena è lambito ad ovest dal fiume Secchia e ad est dal fiume Panaro, entrambi caratterizzati da un alveo con andamento Sud Ovest - Nord Est con tendenza a disporsi pressappoco paralleli nella zona settentrionale del territorio comunale.

Entrambi presentano un tratto di alveo, quello più meridionale, caratterizzato da un alveo ampio, a canali anastomizzati, infossato rispetto al piano campagna; mentre nella parte più settentrionale dove il fiume si presenta arginato, si assiste ad un forte restringimento della sezione di deflusso e ad un andamento più lineare e continuo, salvo il tratto del Panaro nella zona orientale del centro abitato, che presenta un andamento tendenzialmente meandriforme.

La maggior parte della rete idrografica superficiale secondaria del territorio del Comune di Modena è tributaria del fiume Panaro, tranne quella a Nord Ovest che confluisce nel fiume Secchia.

Il territorio del Comune di Modena è solcato anche da numerosi canali prevalentemente ad uso misto, tra i quali il più significativo è il canale Naviglio, con flusso idrico SSO-NNE.

Nella porzione di territorio in cui è inserita l'azienda, sono presenti alcuni corsi d'acqua naturali secondari tra cui il torrente Tiepido, ad ovest dell'azienda, e il torrente Nizzola, a sud-est, entrambi affluenti di sinistra del Fiume Panaro, e corsi d'acqua artificiali, con funzioni irrigue, tra cui il canale San Pietro, a sud dell'azienda con andamento sud-ovest e il canale Diamante che scorre ad est.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP *“Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica”*, risulta presente un nodo di criticità in prossimità dell'azienda collocato sul Canale di San Pietro.

Le stazioni più rappresentative dell'areale oggetto di indagine, appartenenti alla rete di monitoraggio Regionale, sono il Ponticello di Sant'Ambrogio sul fiume Panaro e la stazione posta sul Tiepido a Portile. Lo stato ecologico di entrambe le stazioni si classifica di qualità sufficiente.

Peggiora risulta la qualità del reticolo minore, che, in virtù delle caratteristiche idrologiche intrinseche, presenta maggiori difficoltà ad attuare i naturali fenomeni autodepurativi per contrastare i carichi in esso veicolati.

➤ *Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero*

L'area oggetto di indagine da un punto di vista idrogeologico appartiene alla conoide del fiume Panaro, al limite con la piana alluvionale appenninica a nord, con la conoide del fiume Secchia a Ovest e con la conoide del Torrente Tiepido a sud ovest.

La conoide del fiume Panaro può essere definita come un sistema acquifero multistrato il cui primo strato può considerarsi pressoché continuo nella parte di alta pianura. Nella porzione da Marano verso nord, i livelli acquiferi sono costituiti in prevalenza da ghiaie fluviali terrazzate che poggiano su formazioni argillose plio-pleistoceniche con spessori variabili da pochi metri fino a raggiungere livelli superiori ai 250 m al limite della via Emilia. La potenzialità idrica è da considerarsi elevata nell'area a est del Panaro a partire dall'altezza di Spilamberto. Le acque sono sempre in pressione e risultano salienti in periodi di morbida.

Procedendo in direzione del fronte, individuabile all'altezza della via Emilia, il materiale più grossolano si intercala a sedimenti sempre più fini. E' da segnalare inoltre come le conoidi più recenti, collocabili posteriormente al Neolitico, si presentano asimmetriche rispetto l'attuale corso dei corpi idrici, poiché questi ultimi sono migrati nel tempo verso occidente.

Procedendo in direzione nord, verso la pianura alluvionale appenninica, la struttura geologica dell'acquifero, è caratterizzata dall'assenza di ghiaie e dominanza di depositi fini, con spessori sempre più potenti e con maggiore continuità laterale.

Dall'analisi della Tavola 3.1 del PTCP *“Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale”*, lo stabilimento si trova in un settore a vulnerabilità bassa. Le falde sono tutte in condizioni confinate o semi-confinate, pertanto non si escludono fenomeni di drenanza tra le diverse falde.

Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpae, il dato quantitativo relativo al livello di falda denota valori di Piezometria tra i 30 e i 40 m s.l.m., con valori di Soggiacenza compresi tra 0 e -5 metri dal piano campagna.

Per quanto attiene l'aspetto qualitativo, questo complesso idrogeologico si caratterizza con un livello buono nonostante la forte presenza di numerosi parametri di origine naturale che si riscontrano in tale ambito, grazie all'effetto diluizione indotto dal fiume Panaro che si rinviene a poche centinaia di metri dal sito in esame.

La Conducibilità media si attesta intorno agli 800-900 $\mu\text{S}/\text{cm}$, mentre il grado di Durezza, riportato in gradi francesi e legato principalmente ai sali di calcio e magnesio, presenta valori medi di 40-45 $^{\circ}\text{F}$.

Le concentrazioni dei Solfati oscillano tra i 70 e i 90 mg/l; analogamente, la distribuzione areale dei Cloruri che presenta un andamento molto simile a quella dei solfati, mostra valori che si aggirano intorno ai 40-60 mg/l.

Il Ferro è tendenzialmente assente (concentrazioni <20 µg/l), mentre il Manganese, che mostra un comportamento abbastanza simile a quello del Ferro, è presente in concentrazioni dell'ordine dei 100-200 µg/l.

Essendo l'area all'interno della conoide del fiume Panaro nella media pianura, le caratteristiche ossido-riduttive della falda sono tali che le sostanze azotate si rilevano solo nella forma ossidata. I Nitrati sono presenti in concentrazioni tra i 30 e il 50 mg/l, mentre assente risulta l'Ammoniaca.

Bassa risulta la presenza di Boro che si rileva con concentrazioni inferiori a 100 µg/l. Assenti anche Arsenico e sostanze organo-alogenate.

➤ *Rumore*

Secondo la classificazione acustica approvata con D.C.C. n.59 del 17/11/2016 il Comune di Modena ha classificato l'area in cui è presente la ditta in esame in classe V.

La declaratoria delle classi acustiche contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce la classe V come area prevalentemente industriale, con poche abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore propri di tale classe acustica sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno.

Adiacenti all'area impiantistica sono presenti delle aree di tipo rurale, classificate in classe III, con limiti pari a 60 dBA nel periodo diurno e a 50 dBA nel periodo notturno.

L'accostamento tra la classe V e la classe III evidenzia un possibile conflitto, dovuto al rumore prodotto dalle attività industriali sulle abitazioni presenti nell'area rurale.

Una potenziale criticità può emergere anche per la presenza dell'abitato di San Donnino, assegnato alla classe II (55 dBA per il periodo diurno e 45 dBA nel periodo notturno); tale area, seppur non direttamente confinante con la classe V, si trova comunque poco distante (circa 300 m) dall'insediamento produttivo.

Per le classi V, III e II sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

Inoltre, l'installazione confina a sud con l'Autostrada del Sole A1 ed a nord-est con la strada Vignolese, entrambe strade di grande scorrimento che influenzano fortemente il clima acustico dell'area.

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

Italpizza S.p.A. svolge attività di lavorazione e produzione industriale conto terzi di pizze e snack, entrambi surgelati o freschi. Sono presenti due linee dedicate alle pizze ed una terza linea produttiva per pizze la quale, saltuariamente, è dedicata anche alla produzione di snack, essendo compatibile per tale lavorazione.

Oltre all'impiantistica a servizio diretto della produzione, nel sito sono presenti: uffici, spogliatoi, caldaie per la produzione di vapore, l'impianto frigorifero ad ammoniaca, gli impianti di addolcimento e ad osmosi inversa, l'impianto di depurazione (il quale sarà soggetto a modifiche) e le torri evaporative.

Nell'area cortiliva esterna sono presenti anche aree di manovra e carico/scarico, area di parcheggio aziendale, una pesa ed aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti, in parte coperte da tettoie.

L'AIA è stata rilasciata per una **capacità massima produttiva di 173,04 t/giorno di prodotti alimentari**, considerando una operatività di riferimento di circa 245 giorni/anno.

Nella domanda di modifica sostanziale dell'AIA del 23/01/2018 sono richieste le modifiche seguenti:

- installazione di una nuova linea produttiva di pizze surgelate (L4 - quarta linea), comprensiva di forno di cottura a legna e metano, con capacità di produzione oraria pari a 8000 pizze;
- installazione nuova cella di lievitazione all'esterno dell'edificio (lato nord) da utilizzarsi per la nuova linea produttiva;

- trasferimento dell'officina in un nuovo fabbricato che verrà realizzato sul lato anteriore dello stabilimento (accanto al reparto di ricevimento merci, lato nord-est);
- realizzazione di una banchina di carico sul lato dello stabilimento rivolto verso l'autostrada (lato sud-ovest);
- ampliamento degli uffici e degli spogliatoi dello stabilimento;
- installazione di un nuovo impianto di refrigerazione ad ammoniaca, con capacità di 3300 litri;
- trasferimento in parte sotto tettoia esistente ed, in parte, in area scoperta antistante il depuratore dello stoccaggio dei rifiuti pericolosi e non pericolosi relativi all'attività di officina e produzione, precedentemente stoccati nella zona dove sarà installata la cella di lievitazione e realizzazione nuova zona di deposito ceneri in due cassoni - lato autostrada;
- potenziamento del depuratore mediante implementazione di attrezzature/impianti aggiuntivi;
- installazione di sistemi di recupero delle acque di scarico da utilizzare ad uso igienico;
- installazione di sistemi per il parziale recupero delle acque di lavaggio delle membrane del depuratore da riutilizzare nel funzionamento del depuratore stesso;
- realizzazione di vasca di laminazione al fine di garantire l'invarianza idraulica ed associato disoleatore, per trattare porzione di piazzale in cui possono generarsi acque di dilavamento;
- opere di mitigazione dell'impatto visivo.

A seguito della realizzazione dell'intervento in progetto si otterrà un aumento della produzione stimabile in circa il 39% rispetto a quella attualmente autorizzata, passando definitivamente a tre turni di lavoro e ad una capacità produttiva massima pari a **241,86 t/giorno**.

La superficie del sito sarà la seguente: superficie coperta 14.819,67 m²; superficie scoperta 28.138,87 m² di cui 8.312,12 m² di superficie permeabile (aree verdi) e 19.826,75 m² di superficie impermeabilizzata (piazzali, depuratore, aree di transito e manovre, ecc).

La nuova linea produttiva, che sarà posizionata accanto alle attuali tre linee esistenti, sarà formata da: area impasto e cella di lievitazione, area di stenditura, area di farcitura – precottura, forno di cottura a legna e gas metano, area di farcitura, abbattitore di temperatura e zona di confezionamento.

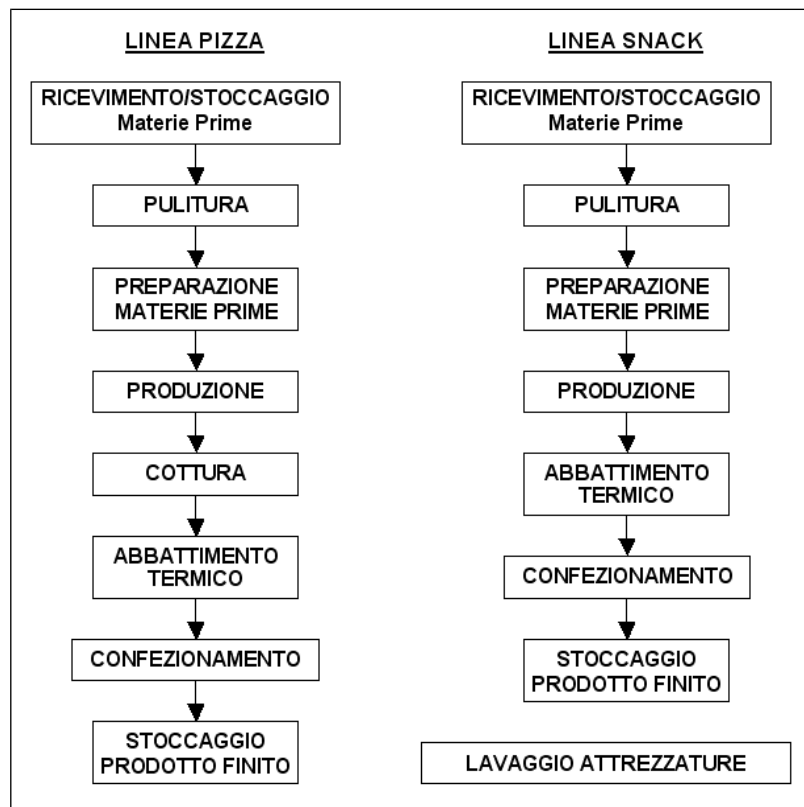
Saranno rivisti gli spazi lavorativi sia interni, che esterni; in particolare, il progetto prevede un riassetto della zona centro-anteriore dell'edificio adibita a magazzini, uffici, officina, servizi igienici e depositi.

Nel piazzale esterno, sul lato sud (presso il confine ovest) è prevista l'installazione di due vasche per l'ammoniaca, rispettivamente da 15 mc e da 30 mc (nuovo impianto di refrigerazione), da una vasca di laminazione da 144 mc, una vasca dell'acquedotto da 60 mc come riserva idrica e una fossa imhoff da 17 mc. All'esterno di questo lato è, inoltre, prevista l'installazione della cella di refrigerazione della nuova linea e della banchina di carico.

Il depuratore esistente subirà un potenziamento (il cui dettaglio è riportato nello specifico capitolo del presente atto) per far fronte agli scarichi derivanti dalla nuova linea produttiva, dalla cella di lievitazione e dalle torri evaporative.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello richiesto con domanda di modifica sostanziale AIA del 23/01/2018 e rappresentato nelle planimetrie agli atti.

I principali processi di produzione di Italpizza S.p.A. sono illustrati nel diagramma a blocchi che segue.



Di seguito sono descritte le fasi principali del ciclo di produzione delle pizze in quanto la produzione snack è saltuaria.

Ricevimento e Stoccaggio Materie Prime

Le materie prime arrivano in stabilimento mediante autocarri e dopo i controlli qualitativi e quantitativi, vengono conservate, a seconda del tipo, in idonei depositi:

- le materie prime refrigerate, vengono stoccate in idonea cella frigorifera (la cui temperatura è mantenuta compresa fra i 4°C e 0°C);
- le materie prime che possono essere conservate a temperatura ambiente (es. pomodoro, salse, spezie, scatolame vario) vengono depositate in un magazzino al riparo da umidità e dall'esposizione diretta dei raggi solari;
- le materie prime surgelate vengono depositate in una cella a bassa temperatura;
- la farina viene scaricata direttamente negli appositi silos, contenuti nel locale silos farina;
- la legna per l'alimentazione del forno viene conservata all'esterno dello stabilimento e stoccata in una apposita vasca in acciaio posta sotto i locali forno (l'approvvigionamento legna per il forno avviene con sistema di trasporto automatico);
- gli imballaggi ed i materiali di confezionamento vengono stoccati in opportuno e separato magazzino a temperatura ambiente, non umido.

Pulitura e preparazione materie prime

La maggior parte delle materie prime non richiede lavorazioni preliminari prima dell'avvio alla produzione (es. farina, verdure e scatolame in genere), mentre alcuni formaggi o salumi richiedono una preparazione preliminare (porzionatura, affettatura, pulizia superficiale).

Le materie prime necessarie alla preparazione delle farciture raggiungono, dai rispettivi locali di stoccaggio, i locali di "toeletatura" dove vengono disimballate dalla confezione primaria e trasportate in contenitori idonei nei locali di preparazione attraverso il passaggio in tunnel appositi dove subiscono il processo di sterilizzazione. Il pomodoro, invece, viene trasportato in prossimità della sala di lavorazione dedicata, attraverso sacchi sterili. Da questo momento, attraverso un sistema di pompaggio a membrana viene trasferito all'interno di serbatoi di miscelazione in acciaio inox dove le salse vengono preparate aggiungendo al pomodoro le spezie (sale, olio di oliva, ecc). La salsa così ottenuta raggiunge le macchine di dosaggio in linea attraverso un sistema di pompaggio con adeguata tubazione inox. Una preparazione

simile interessa altre salse, preparate mediante miscelazione a freddo di materie prime, condimenti e spezie.

Produzione, cottura e abbattimento termico

La preparazione dell'impasto comincia con il dosaggio automatico delle farine pompate dai silos dedicati. Il controllo quantitativo è computerizzato e la farina passa attraverso speciali filtri che trattengono eventuali impurità. La farina viene convogliata all'interno della impastatrice dove viene miscelata con acqua, sale, lievito ed olio. L'acqua proviene esclusivamente dalla rete pubblica idrica. Tutti i dosaggi avvengono in automatico. Le altre materie prime seguono il percorso descritto in precedenza. Una volta preparato l'impasto questo viene scaricato automaticamente entro vasconi nella cella di levitazione e, quindi, dopo un processo di lievitazione, l'impasto viene porzionato e rimescolato con aggiunta di componenti aggiunti a seconda della ricetta. Avvenuto questo procedimento, l'impasto viene fatto passare attraverso apposito macchinario che crea delle palline di peso variabile e regolabile a piacimento a seconda del tipo di pizza. Le palline proseguono su linee automatiche per una successiva lievitazione e, quindi, proseguono per la laminazione.

Le basi di pasta passano su di un nastro automatico di farcitura lungo il quale si trovano la macchina dosatrice delle salse, la macchina spalmatrice delle salse ed il formaggiatore. In dettaglio, il pomodoro ricettato viene pompato all'interno delle tramogge della macchina dosatrice che ne depone sulla base la quantità programmata; successivamente, il pomodoro viene spalmato attraverso apposita macchina spalmatrice. Sulla pizza viene deposto il formaggio attraverso una apposita macchina che automaticamente dosa la quantità programmata.

Al termine della farcitura le pizze vengono condotte ai forni di cottura mediante tappeti di movimentazione; in particolare, il ciclo di cottura, presente esclusivamente nella produzione della pizza, attualmente è ottenuto mediante tre distinte linee. Ogni linea è completata con un forno alimentato a legna integrato da combustione a gas naturale. A seguito della modifica sostanziale richiesta saranno presenti una cella di lievitazione aggiuntiva ed una nuova linea di cottura.

Le pizze escono dal forno e, successivamente, dal locale forno attraverso un nastro trasportatore lungo il quale gli operatori posizionano manualmente sulle pizze ulteriori farciture (quali ad esempio, prosciutto, verdure surgelate, prodotti della pesca o altro formaggio tagliato o preparato in altro modo) provenienti dai locali di preparazione specifici.

La pizza, completata la farcitura, viene surgelata attraverso il passaggio in un surgelatore automatico nel quale rimane per un periodo di tempo variabile a seconda della tipologia.

Confezionamento

Subito dopo la surgelazione il prodotto viene confezionato nel film termoretraibile, per mezzo della filmatrice e sottoposto a controllo peso e metal detector. A questo punto le pizze possono essere confezionate in diversi modi e tipologie di confezioni. Successivamente, le scatole o i fardelli vengono avviati automaticamente su nastro trasportatore al locale di pallettizzazione a temperatura controllata.

Stoccaggio e Spedizione del prodotto finito

Una volta confezionato e pallettizzato, il prodotto finito viene stoccato in cella (locale deposito prodotti finiti), ad una temperatura prefissata, in attesa di essere destinato alla grande distribuzione. E' presente una linea di confezionamento in atmosfera modificata. Tale processo di confezionamento utilizza un mix di gas quali azoto e anidride carbonica per creare le condizioni ottimali alla conservazione dei prodotti a temperatura fresca.

La spedizione del prodotto finito avviene nel locale di carico a temperatura controllata su camion idonei al trasporto di alimenti surgelati.

Lavaggio attrezzature

Il lavaggio delle attrezzature e dei macchinari semovibili avviene in apposito locale (locale lavaggio attrezzatura) secondo specifiche procedure di deterzione e disinfezione che tengono conto delle schede tecniche dei prodotti utilizzati tutti approvati dal ministero della sanità.

Le acque reflue derivano dal lavaggio, sia dei pavimenti o di altre superfici, sia dei macchinari di lavorazione.

Gli impianti produttivi principali presenti al termine della ristrutturazione impiantistica saranno: n. 4 linee produttive dotate ognuna di forno di cottura (di cui una dedicata saltuariamente alla produzione di snack), n.6 linee di confezionamento e n. 2 celle di lievitazione.

Inoltre, al termine delle modifiche richieste saranno presenti nel sito e rilevanti a servizio delle attività svolte in stabilimento di cui sopra:

- **n. 3 caldaie per la produzione di vapore**, alimentate a gas metano;
- **n. 4 caldaie alimentate** a gas metano per il riscaldamento degli uffici, dell'officina e vani tecnici;
- **n. 2 impianti di refrigerazione ad ammoniaca e celle frigorifere**;
- **filtri deferizzatori e impianti di addolcimento e ad osmosi inversa** per purificare le acque prima del loro utilizzo tecnologico ed in produzione;
- **impianto di depurazione reflui industriali biologico a fanghi attivi in aerazione estesa** (ossidazione totale), con separazione del fango tramite membrane di ultrafiltrazione chimico-fisico, per il quale è stato presentato un progetto di implementazione ed adeguamento per far fronte all'aumento produttivo richiesto;
- **n. 5 torri evaporative**.

Infine, sono presenti:

- un LABORATORIO INTERNO di controllo qualità;
- un OFFICINA che viene utilizzata per i lavori di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti, che sarà trasferita nel nuovo stabile in previsione sul lato nord-est, vicino alla nuova cella di lievitazione

C2 VALUTAZIONE DEL GESTORE: IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE. PROPOSTA DEL GESTORE.

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le *emissioni convogliate* si originano dal processo lavorativo e derivano principalmente dalle attività di cottura delle pizze (effettuata mediante forni alimentati a legna, integrati da combustione a gas naturale) e dall'aspirazione riciclo farine (quest'ultime dotate di filtro a tessuto).

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Italpizza S.p.A. sono polveri, HCl, CO, NOx (espressi come NO₂), SOx (espressi come SO₂). I parametri sono monitorati tramite analisi di autocontrollo annuali.

Le *emissioni diffuse* possono originarsi da situazioni puntuali in cui si formano piccole dispersioni di farine (in corrispondenza di nastri trasportatori, impianti di lavorazione impasto) che vengono gestite ottimizzando i contenitori per la raccolta o effettuando pulizie manuali frequenti. Le farine pulite vengono convogliate nuovamente presso i silos di stoccaggio farine, mentre le farine sporche vengono stoccate all'interno di un silos specifico e, successivamente, smaltite.

Emissioni fuggitive possono generarsi eventualmente dagli sfiati di sicurezza dell'impianto frigorifero ad ammoniaca che è comunque dotato di un sistema di monitoraggio ed abbattimento di eventuali perdite.

Rispetto a quanto autorizzato nell'AIA, con il progetto di realizzazione della quarta linea di cottura, sono richieste alcune variazioni a livello del quadro delle emissioni autorizzate di seguito dettagliate:

- aggiunta del punto di emissione **E22** "Forno linea 4" avente portata di 6.200 Nmc/h, altezza 14,5 m, durata 24 h/g e per il quale sono stati proposti i seguenti inquinanti e limiti: 28

mg/Nmc per materiale particolato, 30 mg/Nmc per HCl, 300 mg/Nmc per CO, 150 mg/Nmc per NOx e 200 mg/Nmc per SOx;

- aggiunta del punto di emissione **E23** “Entrata/Uscita Cappa Forno Linea 4” avente portata di 15.000 Nmc/h , altezza 13,5 m, durata 24 h/g e per il quale non sono proposti inquinanti;
- aggiunta del punto di emissione **E24** “Caricamento legna Forno Linea 4” avente portata di 18.000 Nmc/h , altezza 13,5 m, durata 24 h/g e per il quale non sono proposti inquinanti
- aggiunta del punto di emissione **E25** “Caldaia acqua calda – 912 KW” avente funzionante a Tiraggio Naturale ed avente, altezza 13,5 m, durata 24 h/g e per il quale, in analogia con gli altri impianti termici autorizzati sono proposti i seguenti limiti: 5 mg/Nmc per materiale particolato, 350 mg/Nmc per NOx e 35 mg/Nmc per Sox.

In base a quanto riportato nel Piano Aria Integrato Regionale (PAIR2020) con Deliberazione dell’Assemblea Legislativa n. 115 del 11 aprile 2017, dalla cartografia relativa alle aree di superamento dei parametri PM₁₀ e NO₂, lo stabilimento di ITALPIZZA è situato in territorio comunale di Modena incluso in un Area di superamento di entrambi i parametri guida.

Nell’ambito della procedura di Screening Italpizza ha effettuato la simulazione della dispersione degli inquinanti in atmosfera rispetto ai parametri PM₁₀, NO₂ per la situazione futura (effettuata utilizzando il modello di diffusione WinDimula 4.7.1.0).

Al fine di ottemperare alle prescrizioni riportate nella D.G.R. n. 2069/2017 del 20/12/2017 di screening, nella domanda di modifica Sostanziale AIA viene proposto:

- per l’inquinante “NOx” un limite pari a 150 mg/Nmc, invece, di 500 mg/Nmc per tutti i punti di emissione associati ai forni di cottura, quindi: E1, E2 (ex E1 – Forno Cottura sinistra), E7, E8, E15 e nuovo E22;
- per l’inquinante “materiale particolato” un limite pari a 28 mg/Nmc, invece, di 30 mg/Nmc, per tutti i punti di emissione associati ai forni di cottura, eccetto E7 ed E8 per i quali il limite viene confermato a 30 mg/Nmc;
- per l’inquinante “materiale particolato” un limite pari a 18 mg/Nmc, invece, di 20 mg/Nmc per i punti di emissione E13 ed E14 associati alla “Aspirazione Riciclo farine”.

Prendendo a riferimento la Determinazione di AIA n. 101 del 03/07/2015 la percentuale di variazione dei flussi di massa autorizzati per i singoli inquinanti a seguito della modifica richiesta e delle riduzioni suddette sarà la seguente: Polveri -1,82%, HCl + 50%; CO + 50 %; NOx -55%, SOx +50%.

Relativamente all’innalzamento del camino associato al nuovo punto di emissione E22 viene proposto un aumento pari a 1 m, in quanto per altezze superiori al metro aggiuntivo risultano difficoltose le modalità di ancoraggio in sicurezza del camino e potrebbe generarsi una maggiore esposizione alle scariche atmosferiche (aumentando il rischio d’incendio). Inoltre, un’altezza del camino superiore a 14,5 avrebbe ripercussioni anche dal punto di vista paesaggistico, non mitigabile del tutto anche a seguito della realizzazione dell’alberatura prevista a perimetro aziendale.

A seguito della modifica suddetta l’elenco degli impianti termici sarà il seguente:

Impianti termici ad uso tecnologico

- n.1 forno di cottura a legna da 1250+1250 kW; 1 forno di cottura a legna da 1140 kW; un forno di cottura a legna da 1200 kW ed un nuovo forno di cottura a legna da 1560 kW;
- una caldaia per la produzione del vapore avente potenza termica del focolare nominale pari a 233 kW;
- una caldaia per la produzione del vapore + economizzatore avente potenza termica del focolare nominale pari a 379 kW;
- una caldaia a metano per produzione di acqua calda che avrà potenza termica del focolare nominale massima di 912 KW;

Impianti termici ad uso civile alimentati a metano

- due caldaie a gas a condensazione aventi cadauna potenza termica del focolare nominale pari a 575 kW;
- un produttore di aria calda splittato a gas a condensazione avente potenza termica del focolare nominale pari a 34,8 kW;
- una caldaia a gas avente potenza termica del focolare nominale pari a 33 kW.

Relativamente alle *emissioni odorigene* che possono generarsi, le ulteriori modifiche ed adeguamenti previsti all'impianto di depurazione consentiranno di ridurre ulteriormente eventuali fonti di cattivi odori.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'attività svolta nel sito comporta impiego di acqua significativo nel processo produttivo.

Il prelievo di acqua deriva sia da pozzi privati (n.2), sia da acquedotto.

Italpizza S.p.A. relativamente ai due pozzi attualmente è in possesso delle seguenti concessioni per la derivazione di acqua pubblica sotterranea in Comune di Modena rilasciate dalla Regione Emilia Romagna – Servizio Tecnico dei bacini degli affluenti del Po:

- Determinazione n. 2606 del 03/03/2014 di variante sostanziale alla concessione al prelievo per un quantitativo pari a 75.000 m³/anno, con portata istantanea massima di derivazione di 15,0 l/s;
- Determinazione n. 10774 del 24/08/2012 di variante sostanziale alla concessione al prelievo per un quantitativo pari a 8000 m³/anno, con portata istantanea massima di derivazione di 2,5 l/s.

Sono presenti impianti di addolcimento e ad osmosi inversa utilizzati per la purificazione delle acque prelevate da pozzo e da acquedotto.

Le acque prelevate dal pozzo n.1 in parte sono utilizzate per l'antincendio ed, in parte, vengono sottoposte ad una prima depurazione attraverso filtri deferizzatori, per abbattere il ferro contenuto nelle acque prelevate, poi subiscono un processo di addolcimento attraverso un sistema a resine a scambio ionico. Le acque addolcite vengono utilizzate:

1. per i lavaggi ad alta pressione;
2. per le torri evaporative ed impianti a servizio del processo produttivo;
3. dal generatore di vapore a servizio delle celle di lievitazione, previo trattamento di purificazione mediante osmosi inversa.

Le acque prelevate dal pozzo n.2 sono utilizzate per l'irrigazione del verde, il lavaggio automezzi aziendali, il funzionamento/gestione del depuratore aziendale e la centrifugazione dei fanghi.

Le acque prelevate dall'acquedotto sono utilizzate:

- nel processo produttivo (produzione impasti, preparazione salse, ecc), previo trattamento mediante impianto di addolcimento a resine a scambio ionico. Tali acque sono utilizzate anche per i servizi igienici;
- in parte, sono avviate direttamente al generatore di vapore a servizio delle celle di lievitazione;
- in parte per l'antincendio;
- in parte per lo sbrinamento tunnel linea snack.

I reflui derivati dal processo produttivo, dal lavaggio ad alta pressione, dal lavaggio attrezzature e pavimentazione, dalle acque di condensa UTA a servizio della cella di lievitazione (potenzialmente a contatto con materie prime ed ausiliarie), dalle torri evaporative, dallo sbrinamento delle celle frigorifere, dal raffreddamento delle celle evaporative, dal chiller sono avviate assieme ai reflui dei servizi igienici, preventivamente trattati in fossa imhoff, all'impianto di depurazione aziendale e, da qui, in pubblica fognatura nera in via del Giunco (scarico S1), attraverso una condotta in pressione posta in via Gherbella e recapitate all'impianto di depurazione delle acque reflue urbane della frazione di San Damaso di Modena.

Infatti, Italpizza è autorizzata per lo scarico delle acque reflue industriali in pubblica fognatura nera di via del Giunco (**scarico S1**) che deve avvenire nel rispetto dei limiti previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 relativamente allo scarico in pubblica fognatura. Le portate associate allo scarico S1 devono essere distribuite sulle 24 ore, smorzando i picchi di portata che potrebbero gravare sul funzionamento degli scolmatori e del depuratore a valle della rete scolante; tal proposito, deve essere rispettato un valore limite di portata massima pari a 4 l/s. Il volume massimo scaricabile attualmente attraverso S1 è pari a 60.000 mc/anno.

Inoltre, è autorizzato anche lo **scarico S2** in acque superficiali (Canale Diamante) delle acque reflue industriali (acque di condensa UTA, scarico derivante dall'impianto di climatizzazione a servizio della cella di lievitazione, filtri deferizzatori, scarichi degli impianti di addolcimento e di osmosi), assieme alle acque reflue meteoriche non soggette a dilavamento, che deve avvenire nel nel rispetto dei limiti previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 relativamente allo scarico in acque superficiali. Il volume massimo di acque reflue industriali attualmente scaricabile attraverso S2 è pari a 15.000 mc/anno.

I contatori attualmente installati sono i seguenti: approvvigionamento da acquedotto uso civile, dal pozzo 1 e dal pozzo 2, per il raffreddamento delle torri evaporative, per l'irrigazione, per l'utilizzo nella caldaia a vapore e per lo scarico. In più, vi sono vari contatori legati ai diversi utilizzi dell'acqua.

In AIA è stato autorizzato un progetto di revamping del depuratore al fine di aumentare la potenzialità impianto e migliorarne la resa depurativa al fine di riutilizzare una parte dell'acqua ed eliminare l'emissione di odori molesti. La tecnologica scelta è stata quella del trattamento biologico a fanghi attivi in aerazione estesa (ossidazione totale) con separazione del fango tramite membrane di ultrafiltrazione (sistema MBR). Dal 2015 al 2017 tale impianto è stato oggetto di diversi interventi migliorativi e di adeguamento effettuati anche a seguito di alcune criticità emerse nella fase di messa a punto del nuovo impianto installato.

Al fine di far fronte all'aumento produttivo associato alla nuova linea 4 per il quale è stata presentata domanda di modifica sostanziale dell'AIA il 23/01/2018, sono richieste le seguenti modifiche:

- richiesta di aumento della concessione al prelievo dell'acqua dal pozzo P1;
- installazione di sistemi di recupero delle acque di scarico da utilizzare ad uso igienico;
- installazione di sistemi per il parziale recupero delle acque di lavaggio delle membrane del depuratore da riutilizzare nel funzionamento del depuratore stesso;
- modifiche non significative alla rete fognaria sia della rete acque meteoriche, che della rete reflui domestici/industriali confluenti al depuratore;
- realizzazione di una vasca di laminazione, con disoleatore a monte;
- potenziamento del depuratore mediante implementazione di attrezzature/impianti aggiuntivi;
- installazione di una vasca di accumulo acque da acquedotto di 60 mc con funzione di bacino di riserva per i necessari usi produttivi (prevenzione cali pressione della rete di emungimento).

I punti suddetti sono dettagliati di seguito.

A seguito dell'installazione della nuova linea produttiva è previsto un incremento del consumo idrico, stimabile in circa **25.000 mc annui**, per arrivare, quindi, come ordine di grandezza ad un consumo idrico (pozzo+acquedotto) di circa 156.000 mc/anno, rispetto ai circa 133.000 mc/anno attuali.

L'azienda, pertanto, tenuto conto dei consumi avvenuti negli ultimi anni e della scelta di privilegiare l'attingimento del pozzo in oggetto rispetto all'altro esistente, con domanda assunta agli atti dall'ARPAE di Modena con prot. n. 811 del 16/01/2018, ha richiesto prudenzialmente un aumento della concessione idrica dal pozzo 1 pari a 35.000 mc (prelievo annuo complessivo raggiunto pari a 110.000 mc). In tal modo sarà possibile anche evitare di incidere eccessivamente sui consumi acquedottistici.

L'aumento della Concessione Regionale per il prelievo dai pozzi esistenti è richiesto contestualmente alla presentazione di un progetto di recupero delle acque in uso, in particolare, al momento è prevista la riutilizzazione delle acque in uscita dalle membrane del depuratore (acque depurate) nel depuratore stesso per lavaggi e per diluire i prodotti chimici impiegati ed il riutilizzo nei sistemi di scarico dei servizi igienici (WC), per un ammontare che viene stimato in circa 3.600 mc/anno. Verrà utilizzato un serbatoio interrato da 10 mc, già esistente, quale impianto di stoccaggio temporaneo delle acque depurate.

Sono previste modifiche non significative alla rete fognaria esterna aziendale (acque bianche), nell'area presso l'attuale officina, in cui verrà installata una cella di lievitazione ed un deposito materie ausiliarie (pomodoro confezionato), strutture completamente coperte. Inoltre, sarà realizzata una nuova fossa imhoff a servizio dei nuovi spogliatoi da realizzarsi al piano primo dello stabilimento, i cui reflui saranno inviati al depuratore aziendale.

Anche per la nuova cella di lievitazione i reflui derivanti dalla climatizzazione della stessa confluiranno allo scarico S2, mentre le acque di condensa derivanti dalle UTA (potenzialmente a contatto con materie prime ed ausiliarie) saranno convogliate al depuratore aziendale.

Al fine di mantenere l'invarianza idraulica, in posizione sud-est, lato autostrada, è prevista la realizzazione di una vasca di laminazione, con disoleatore a monte i cui reflui andranno a confluire nel punto di scarico S2.

A seguito delle modifiche richieste, dell'aumento produttivo e dei nuovi apporti suddetti Italpizza ha richiesto un aumento del volume scaricabile massimo autorizzato:

- da 60.000 a 90.000 mc/anno per lo scarico S1;
- da 15.000 a 18.000 mc/anno per lo scarico S2.

La portata massima di 4 l/s verrà comunque rispettata allo scarico S1 grazie agli interventi di adeguamento ed ampliamento previsti per il depuratore aziendale, tenendo anche in considerazione che le pompe installate hanno una potenzialità massima tarata su tale limite. E' già stato installato un misuratore in continuo allo scarico S1 con possibilità di telelettura dei dati.

Al fine di far fronte agli scarichi derivanti dalla nuova linea produttiva, dalla cella di lievitazione e dalle torri evaporative, l'intervento di progetto prevede un potenziamento del depuratore esistente, che porterà il totale di acque da trattare a circa 85.000 mc/anno. Il processo di depurazione sarà lo stesso di quello già attuato sulle altre linee produttive, che comprende una prima depurazione chimico-fisica ed il successivo trattamento biologico. La descrizione che segue è riferita all'assetto finale previsto per il depuratore.

Descrizione del Depuratore

Rispetto all'impianto autorizzato con Determina n.101 del 03/07/15, che prevedeva le fasi di:

1. intercettazione e rilancio idraulico alla grigliatura fine;
2. grigliatura fine meccanizzata;
3. Bilanciamento/omogenizzazione/controllo e regolazione pH;
4. sezione di flottazione meccanizzata;
5. sezione di trattamento biologico a fanghi attivi con processo MBR;
6. accumulo fanghi e disidratazione meccanica mediante decanter

nel progetto di ampliamento dell'impianto di depurazione vengono previste le seguenti modifiche:

1. nuova configurazione di funzionamento sincronizzato dei miscelatori ed aeratore nella vasca di bilanciamento, in modo da ottimizzare la fase di omogenizzazione dei reflui;
2. modifica al circuito di regolazione del pH e dosaggio dei chemicals prima della fase di flottazione;
3. trasformazione dell'esistente vasca di ossidazione in comparto di accumulo e stabilizzazione dei fanghi (biologici e di flottazione). In realtà si ripristina la destinazione d'uso del comparto allo stato originario;

4. realizzazione della nuova sezione di trattamento biologico a fanghi attivi e sedimentazione finale;
5. realizzazione del decantatore lamellare (già autorizzato con Nulla Osta prot. 25435 del 28/12/2017);
6. ricollocazione delle pompe di alimentazione del comparto MBR nella nuova vasca a fanghi attivi;
7. realizzazione degli impianti elettrici e di controllo dei nuovi comparti, trasmissione segnali a remoto.

La trasformazione dei comparti esistenti sarà effettuata in modo da ridurre al minimo le interruzioni di funzionamento e, comunque, saranno assicurati gli stessi trattamenti oggi praticati.

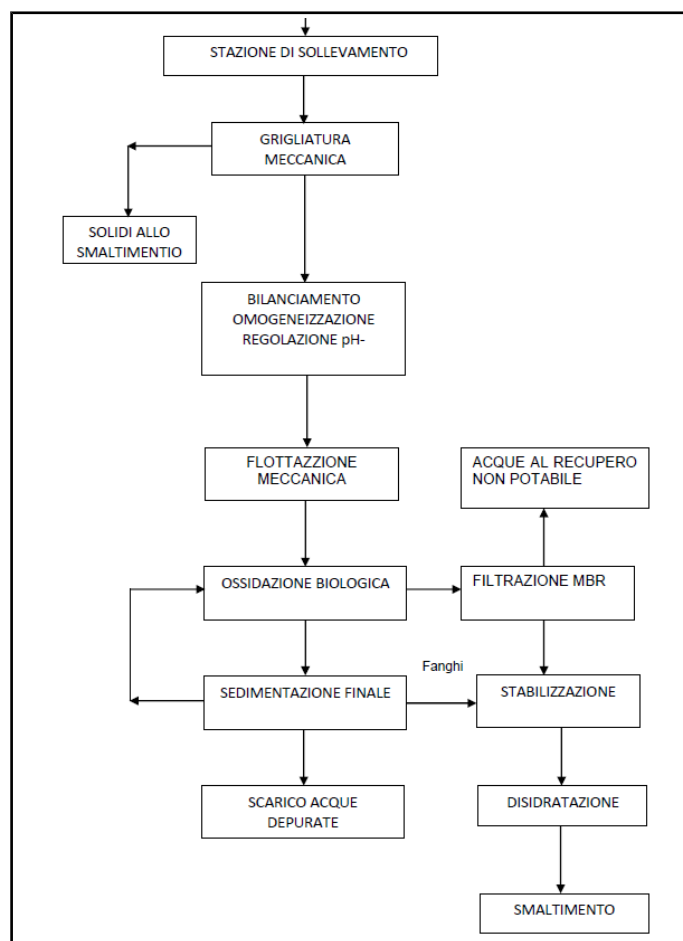
Al termine degli interventi suddetti la configurazione finale del depuratore sarà la seguente:

linea acque

1. sollevamento iniziale esistente;
2. grigliatura fine (esistente);
3. bilanciamento miscelato e regolazione del pH (esistente, di volume utile pari a 285 mc);
4. flottazione meccanizzata (esistente);
5. ossidazione biologica a fanghi attivi (nuovo comparto, di volume utile pari a 380 mc);
6. sedimentazione finale (nuovo comparto);
7. sezione di filtrazione MBR per recupero acque (esistente).

linea fanghi

8. ricircolo ed estrazione fanghi di supero (nuovo comparto);
9. stabilizzazione ed accumulo (nuovo comparto in termini di schema di processo, ma si utilizza la vasca esistente, di volume utile pari a 230 mc);
10. disidratazione meccanica (esistente).



I liquami in arrivo dallo stabilimento vengono intercettati nel pozzo esistente, interrato in cemento armato, in cui sono installate n.2 elettropompe sommerse che rilanciano ad una griglia

fine meccanizzata. Successivamente, i reflui vengono inviati alla vasca di omogenizzazione – bilanciamento-regolazione pH esistente nella quale, attraverso un funzionamento sincronizzato del miscelatore ed areatore, viene ottimizzata la fase di omogenizzazione.

I reflui vengono poi inviati al flottatore (esistente), la cui funzione principale è un prettrattamento di degrassatura. Tale sezione è completa di tutte le apparecchiature di corredo per il corretto funzionamento, ovvero, la stazione di dosaggio della base e/o dell'acido per la regolazione del pH, del coagulante (PAC) e della stazione per la preparazione e dosaggio del poliettilita. Il flottatore viene alimentato a portata controllata, previa regolazione del pH.

Successivamente, i reflui trattati sono recapitati nella nuova vasca di trattamento a fanghi attivi, il cui volume utile sarà pari a 380 mc. La vasca è prevista in cemento armato realizzata in opera, oppure, con pannelli prefabbricati, con altezza fuori terra pari a circa 2,5 m. Il progetto prevede per tale nuova vasca un sistema di aerazione ad insufflazione d'aria con distribuzione "a tappeto" mediante diffusori a membrana autopulente a bolle fini ad elevato rendimento. Per la produzione d'aria si prevede l'installazione di due soffianti, una con funzione parziale di riserva che, tuttavia, può attivarsi automaticamente in caso di maggiore fabbisogno di ossigeno.

Dopo il trattamento biologico la miscela acqua – fango, ormai depurata, in uscita dalla vasca di ossidazione viene alimentata a portata costante all'unità di sedimentazione (nuovo decantatore a pacchi lamellari con struttura in acciaio inox, già realizzato). Essendo la quota idraulica del sedimentatore più elevata di quella del comparto di ossidazione, è necessario un rilancio della miscela mediante apposita pompa. La portata costante è garantita dalla installazione di un misuratore di portata ed inverter che provvede a regolare in modo automatico la portata. Allo scopo di ottenere la migliore qualità possibile dell'effluente nel caso insorgano "patologie" tali da alterare o compromettere le caratteristiche di sedimentabilità dei fanghi biologici (bulking, rising, pint-point, foaming), il sedimentatore è dotato anche dei dispositivi di raccolta ed allontanamento del materiale affiorato in superficie.

Le acque così chiarificate defluiscono per gravità verso l'esistente vasca di rilancio a portata costante alla pubblica fognatura.

I fanghi biologici di supero sono prelevati in automatico dallo stesso collettore di ricircolo ed inviati, mediante pompa, alla vasca di bilanciamento in modo da essere poi addensati attraverso la stazione di flottazione e, quindi, collettati al nuovo comparto di stabilizzazione aerato (attuale comparto biologico a fanghi attivi) per aumentarne la concentrazione di sostanza secca. Tuttavia, viene comunque prevista la possibilità di scaricare i fanghi di supero direttamente nella vasca di accumulo-stabilizzazione, assieme a quelli provenienti dal flottatore. La vasca di accumulo-stabilizzazione è dotata di un aeratore sommerso e da tale sezione i fanghi stabilizzati vengono estratti mediante pompa ed, eventualmente, alimentati alla stazione di ispessimento fanghi, costituita da un serbatoio a fondo tronco-conico, da qui inviati alla centrifuga ed a successivo conferimento esterno come rifiuto.

La sezione di filtrazione a membrane MBR esistente verrà utilizzata solo per la porzione di reflui trattati destinati al riciclo interno aziendale. La vasca di contenimento presenta un volume utile pari a circa 31 m³ e l'unità di filtrazione è composta da n.5 moduli. I bioreattori a membrane MBR combinano il processo convenzionale a fanghi attivi con la filtrazione su membrana semipermeabile di micro/ultrafiltrazione. L'utilizzo di questi sistemi può garantire, oltre a rendimenti superiori ai sistemi convenzionali (in particolare, una rimozione dei solidi sospesi e della carica batterica pressoché totali), anche una notevole stabilità di processo senza curarsi delle caratteristiche di bioflocculazione e sedimentabilità del fango. L'impiego della tecnologica MBR consente di svincolarsi completamente dalle caratteristiche di sedimentabilità del fango e, quindi, dalla necessità di produrre fiocchi sedimentabili. Il Bioreattore a membrane può funzionare a carichi volumetrici e concentrazione di fanghi in vasca di ossidazione molto più elevati rispetto ai fanghi attivi convenzionali, ciò comporta volumi nettamente inferiori a parità di quantità di biomassa attiva. Le membrane utilizzate nel processo biologico sono del tipo piano immerse direttamente nella vasca di ossidazione dove sono poste a diretto contatto con il liquame da depurare ed i fanghi attivi. Tra una cartuccia e l'altra vi è uno spazio il cui passa la miscela di fanghi attivi messa in moto da aria insufflata

dal fondo del modulo. Il permeato viene estratto dai moduli per mezzo di un idonea pompa autoadescante ed inviato in un serbatoio di stoccaggio della capacità di 10m³ per i successivi riutilizzi non potabili, l'acqua non riutilizzata verrà inviata allo scarico tramite troppo pieno. Periodicamente è necessario provvedere al lavaggio delle membrane per evitarne lo sporco eccessivo ed il conseguente calo di prestazioni.

I fanghi derivanti dalla sezione di filtrazione a membrane MBR seguono lo stesso percorso dei fanghi descritto in precedenza.

L'impianto è dotato di un sistema di controllo e supervisione a distanza che permette di avvisare in tempo reale i tecnici addetti in caso di malfunzionamenti. Inoltre, è stata elaborata specifica Istruzione operativa di emergenza associata al depuratore.

L'attuale cordolo di contenimento, realizzato intorno al perimetro del depuratore al fine di contenere eventuali sversamenti di chemicals e/o fanghi, sarà ampliato per ricomprendere i nuovi manufatti che si andranno ad installare a seguito dell'ampliamento dell'impianto di depurazione.

Vasca di laminazione

Nel progetto di esecuzione della quarta linea produttiva, oltre agli interventi già descritti, nella parte retrostante lo stabilimento, a confine con l'autostrada, è prevista la realizzazione di un'area dell'estensione di 2780 mq che verrà adibita al transito automezzi per le operazioni di carico e scarico merci, ecc. Al fine di garantire il rispetto dell'invarianza idraulica sul Canale Diamante, recettore finale dello scarico S2, Italpizza ha presentato un progetto per la realizzazione di una vasca di laminazione costituita da 6 moduli di capacità complessiva geometrica pari a 308 mc. Il volume utile della stessa, però, sarà pari a 144 mc poiché, a causa di problemi tecnici costruttivi, una delle vasche sarà posizionata ad una quota inferiore alle altre. Tale volume, in ogni caso, è comunque sufficiente a ricevere le acque meteoriche della nuova porzione di superficie pavimentata.

Alla vasca di laminazione sarà collegato a monte un disoleatore in continuo per trattare i primi 5 mm di pioggia ricadenti sul piazzale che, dopo disoleazione, verranno recapitati nella vasca di laminazione, unitamente alle seconde piogge. Una volta raccolto il volume corrispondente alla prima pioggia, presumibilmente tramite un otturatore, le acque di seconda pioggia verranno deviate nella vasca di laminazione. Il disoleatore sarà soggetto a periodica manutenzione ed asportazione delle impurità raccolte, che saranno gestite come rifiuti.

Infine, è stata presentata relazione di compatibilità idraulica del Canale Diamante e del suo recettore, il Torrente Grizzaga.

C2.1.3 RIFIUTI

L'azienda produce prevalentemente rifiuti da imballaggi e da depurazione delle acque.

Dalla produzione derivano importanti quantitativi di scarto che vengono recuperati come sottoprodotto: scarti di impasto ad uso zootecnico, scarti contenenti meno del 20% di materie di origine animale ad uso biogas e scarti contenenti oltre il 20% di materie di origine animale gestiti come materiale di categoria 3 Regolamento CE 1069/2009.

I rifiuti pericolosi derivano dalla manutenzione (oli, imballaggi contaminati) o dallo smaltimento delle acque di contenimento delle perdite di ammoniaca.

Tutti i rifiuti prodotti nell'impianto in esame sono identificati mediante la descrizione (tipologia) ed il codice CER, qualificati in relazione alla pericolosità ed allo stato fisico (solido, liquido) e quantificati, mediante i dati di produzione.

Nel piazzale sono presenti apposite aree destinate al deposito temporaneo, tutte impermeabilizzate ed, in parte, coperte da tettoie (in particolare, per i rifiuti pericolosi), dotate di drenaggio, con rimando al depuratore. All'interno dello stabilimento sono presenti vari punti di raccolta intermedi per specifiche tipologie di rifiuti, prima del loro deposito temporaneo in area dedicata.

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

Non viene effettuata alcuna operazione di recupero di rifiuti provenienti dall'esterno, né effettuato trasporto di rifiuti.

A seguito della realizzazione della quarta linea di produzione ed all'implementazione del depuratore si stima un aumento della produzione di rifiuti speciali (in particolare, non pericolosi) di circa il 30%, proporzionale all'aumento dei flussi di materiale in ingresso e in uscita. Proporzionalmente, aumenteranno anche i sottoprodotti di origine alimentare.

L'azienda prenderà accordi con lo smaltitore abituale per implementare il ritiro dei cassoni dei rifiuti al fine di sopperire alla maggiore produzione prevista.

Viene effettuata già all'origine la raccolta differenziata di tutti i rifiuti ed imballaggi che è possibile distinguere per tipologia (carta, legno, plastica, ecc), al fine di destinare al recupero quanti più rifiuti possibili. Anche altre tipologie di rifiuto speciale prodotto sono già sottoposte a recupero presso gli impianti di destinazione; la percentuale di rifiuti recuperati rispetto ai rifiuti prodotti risulta infatti molto vicina al 100%.

Contestualmente all'ampliamento progettuale, i rifiuti pericolosi e non pericolosi precedentemente depositati nell'area cortiliva posta di fronte all'officina manutenzione (area in cui è prevista la realizzazione della seconda cella di lievitazione) saranno stoccati sotto la tettoia che già ospitava in passato altre tipologie di rifiuto ed, in parte, in area scoperta antistante il depuratore. La tettoia (esistente) è pavimentata, dotata di drenaggio che recapita al depuratore aziendale. L'area di deposito temporaneo è, comunque, provvista di kit di emergenza composto da dispositivi per l'assorbimento di piccoli sversamenti, dispositivi di protezione individuale e sacchi per la raccolta di materiale contaminato dalle sostanze sversate.

Le ceneri derivanti dalla combustione della legna nei forni di cottura saranno stoccate in n. 2 cassoni scarrabili in metallo dotati di coperchio, in area dedicata pavimentata, presente sul lato sud-ovest, fronte autostrada.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Secondo la classificazione acustica approvata con D.C.C. n.59 del 17/11/2016 il Comune di Modena ha classificato l'area in cui è presente la ditta in esame in classe V "Aree prevalentemente industriali", a cui sono attribuiti i seguenti limiti:

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

L'azienda confina:

3. a sud con l'Autostrada A1 del Sole in classe IV;
4. ad ovest con la via San Lorenzo e area agricola, a nord in parte con via Gherbella ed, in parte con area agricola, ad est con un'area agricola, tutte in classe III.

A nord est, dopo l'area in classe III, è presente via Vignolese che ricade in classe IV, ad una distanza di circa 100 m dal confine aziendale, oltre, è presente una classe II con abitazioni (Loc. San Donnino).

Il recettore rurale/abitativo R1 prossimo allo stabilimento è posto ad una distanza di circa 150 mt ad est rispetto allo stabilimento. Lo stesso, oltre che dall'attività di Italpizza, è influenzato anche dal traffico veicolare transitante lungo l'Autostrada A1, lungo la strada Vignolese e su via Gherbella e si colloca in classe acustica III. Indipendentemente dalla collocazione dei ricettori rispetto alla fascia di pertinenza acustica dell'autostrada, in via cautelativa, il rumore da traffico autostradale è sempre stato considerato. Sono validi i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

Lo stabilimento Italpizza, quindi, è insediato in un contesto nel quale sono presenti diverse sorgenti sonore esterne al perimetro aziendale, che contribuiscono in modo significativo al rumore presente sia all'interno, che all'esterno della sede aziendale; tali sorgenti vengono di seguito elencate:

- l'Autostrada del Sole A1 è senza dubbio la sorgente che determina il maggiore impatto acustico anche a seguito della realizzazione di una barriera acustica nel tratto prospiciente l'azienda. Ai sensi del DPR 30/03/2004 n. 142, l'Autostrada del sole A1 è classificata come

strada di tipo A, i cui limiti massimi d'immissione sono 70 db(A) in periodo diurno e 60 dB(A) in periodo notturno nella fascia dei 100 m e di 65 dB(A) in periodo diurno e 55 dB(A) in periodo notturno nella fascia B compresa tra i 100 ed i 250 m dal bordo stradale limitatamente al solo rumore dovuto al traffico;

- la via Vignolese contribuisce al rumore ambientale solo nell'area esterna a nord della Via Gherbella, quest'ultima infrastruttura stradale influenza in modo non trascurabile solamente le zone più vicine al bordo strada. La Vignolese, nel tratto di fronte ad Italpizza, è classificata dal Comune di Modena come strada interquartiere di tipo Db per la quella nella fascia dei 100m i valori limite d'immissione per il solo rumore dovuto al traffico sono di 65 dB(A) in periodo diurno e 55 dB(A) in periodo notturno.

Nelle immediate vicinanze non sono presenti altre attività produttive rumorose.

Le sorgenti acusticamente significative dell'azienda sono costituite dagli impianti tecnologici posizionati all'esterno dello stabilimento, dalle attività di carico e scarico e dal traffico indotto. Gli impianti produttivi, collocati tutti all'interno dello stabilimento in locali chiusi e climatizzati, invece, determinano un contributo molto limitato al rumore ambientale.

Gli impianti tecnologici individuati come a maggiore emissione sonora sono:

1. i compressori delle celle frigorifere, collocati in locale a piano terra sul fronte aziendale ovest (lato via San Lorenzo);
2. i condensatori delle celle frigorifere, collocate in copertura nella parte sud/ovest prossima all'autostrada;
3. il gruppo frigo e le pompe dell'impianto di condizionamento uffici, localizzati in prossimità del confine ovest in corrispondenza del rilevato della via San Lorenzo;
4. le 5 Unità di Trattamento Aria dei laboratori di produzione che sono collocati sul tetto dell'azienda;
5. il depuratore aziendale per trattamento delle acque reflue;
6. l'impianto di aspirazione farine di scarto delle lavorazioni, posto a terra in adiacenza dell'angolo nord-est.

La posizione del locale compressori e della piazzola compressori e pompe dell'impianto di condizionamento risulta in parte schermata dal rilevato della via San Lorenzo. La posizione delle UTA favorisce la dispersione del rumore in modo uniforme, riducendo il contributo al suolo. La collocazione di impianti in copertura, in caso di necessità, semplifica di solito l'esecuzione di interventi di mitigazione diretta.

In adempimento a quanto prescritto nell'AIA Det. 101 del 03/07/15 è stato realizzato lo schermo acustico fonoassorbente su tre lati: est, ovest e sulla parte sommitale della nuova soffiante. Inoltre, il manufatto in calcestruzzo alto 2m e lungo circa 10 m che contiene le Membrane MBR costituisce una barriera alla trasmissione del rumore anche in direzione nord.

Nel maggio 2016 al termine dei lavori di realizzazione della 3^a linea di produzione e potenziamento depuratore è stata effettuata una valutazione d'impatto acustico completa.

Il monitoraggio è stato eseguito nei quattro punti in vicinanza al confine aziendale (come previsto al punto D2.7 dell'AIA). Inoltre, sono state eseguite due misure nei punti P5 e P6 con la soffiante in funzione per verificare l'emissione sonora della soffiante e lo schermo del monoblocco in calcestruzzo che contiene le membrane MBR.

Le misure effettuate hanno evidenziato come i livelli di rumore misurati nei quattro punti di misura dimostrano il rispetto del limite previsto per il valore assoluto di immissione dalla zonizzazione acustica comunale in entrambi i periodi di riferimento. In periodo diurno i livelli di rumore misurati sono notevolmente inferiori al valore limite, mentre in periodo notturno la differenza risulta inferiore. Va in ogni caso sottolineato che la zona risulta significativamente influenzata dal rumore da traffico per la presenza di diverse infrastrutture presenti e che i ricettori residenziali risultano vicini alle infrastrutture e notevolmente più lontani dallo stabilimento rispetto ai punti di misura.

Le misure contemporanee eseguite in P3, P5 e P6 (in prossimità del depuratore) hanno dimostrato che l'intervento di schermatura della soffiante è risultato efficace; ciò è confermato

dal valore misurato nel 2016 in P3 (punto di misura che risulta maggiormente influenzato dal depuratore aziendale, oggetto di revamping) che è risultato inferiore a quello misurato nel 2013: di 6 dBA in periodo diurno e di 3 dBA nel periodo notturno.

In riferimento al progetto di realizzazione della quarta linea produttiva:

- in data 11/04/2017 è stato effettuato un ulteriore monitoraggio acustico presso 7 punti per rilevamenti fonometrici spot al fine di poter caratterizzare meglio le sorgenti fisse presenti in azienda. Successivamente, mediante modellistica è stata elaborata la valutazione previsionale dei livelli sonori determinati dall'attivazione dei nuovi impianti, ad esclusione del depuratore delle acque reflue;
- in data 20/11/2017, utilizzando la stessa modellizzazione, è stata redatta la valutazione previsionale dell'impatto acustico attesa in seguito al previsto potenziamento dell'impianto di depurazione (che introdurrà nuove sorgenti sonore nell'area, es. n.2 soffiatori a servizio del nuovo comparto ad ossidazione biologica).

Nei documenti suddetti sono descritte le nuove sorgenti sonore (impianto nuovo refrigerazione ammoniacca e relativi compressori ed unità condensanti, nuove sezioni depuratore e spostamento alcune sezioni esistenti, spostamento impianto aspirazione e filtrazione farine) e gli interventi di mitigazione acustica applicati agli stessi (coibentazioni, silenziatori, ecc).

Al fine di considerare le condizioni più sfavorevoli, tutte le simulazioni eseguite per il depuratore aziendale, non hanno contemplato la presenza della copertura e del tamponamento laterale previsti al termine dei lavori di ampliamento in corrispondenza dello spazio tra la vasca MBR ed il nuovo comparto ad ossidazione biologica.

Il tecnico competente in acustica dichiara in merito agli interventi da realizzarsi presso lo stabilimento di Italtipizza, dalle misure effettuate e dalla modellistica applicata alle stesse, la condizione post-operam non apporterà modifiche sostanziali al clima acustico dell'area, garantendo il rispetto dei valori di immissione assoluti e differenziali presso tutti i recettori limitrofi alla sede aziendale, in entrambi i periodi di riferimento.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Allo stato attuale presso il sito aziendale non sono in atto operazioni di bonifica.

Gli stoccaggi di tutti i materiali presenti nel sito sono organizzati in modo da evitare dispersioni nel suolo.

Le aree esterne ed interne sono dotate di pavimentazioni impermeabili realizzate in asfalto e/o cemento e dotate di caditoie, collegate al sistema fognario interno.

All'interno dei fabbricati, ove vengono utilizzate le sostanze/miscele, sono presenti sistemi di contenimento degli sversamenti realizzati mediante caditoie, canalette e bacini di raccolta che sono indirizzati agli impianti di trattamento dei reflui.

Nelle aree esterne, invece, le caditoie e le linee fognarie non sono munite di dispositivo di intercettazione e lo scarico avviene in corpo idrico superficiale ma, in queste zone, non sono presenti luoghi di stoccaggio sostanze/miscele pericolose ma, solamente parcheggi o zone asfaltate di collegamento. Le aree di stoccaggio rifiuti e gasolio sono dotate di caditoie con il rimando all'impianto di depurazione acque.

Lo scarico delle sostanze/miscele avviene all'interno di fabbricati o in un ambiente provvisto di tettoia, protetti dagli agenti atmosferici, oppure, all'interno di silos (scarico in pressione, quindi, senza contatto con l'esterno).

Il gasolio è contenuto in un serbatoio-erogatore omologato a norma di legge, di capacità pari a 490 litri, fuori terra, su cemento e dotato di bacino di contenimento realizzato con capacità pari al 50% del volume nominale del serbatoio.

L'olio lubrificante è stoccato in un container chiuso, d'acciaio, dotato di vasca di contenimento del volume di 2,6 mc.

L'olio alimentare è contenuto in n.2 silos da 34 mc totali, in acciaio fuori terra, dotati di vasca di contenimento.

Nel sito non sono presenti serbatoi interrati.

Lo stabilimento depura gran parte dei reflui aziendali all'interno del depuratore aziendale per il quale sono previsti di versi interventi adeguamento a seguito della realizzazione della quarta linea produttiva, per la quale è stata presentata domanda di modifica sostanziale AIA a gennaio 2018. La nuova vasca di depurazione biologica fanghi attivi, della capacità di 380 mc, sarà seminterrata, inoltre, il cordolo di contenimento per eventuali sversamenti nella zona del depuratore sarà ampliato per essere a servizio anche alle nuove sezioni dell'impianto. I manufatti che compongono il depuratore sono in parte interrati ed, in parte fuori terra e la descrizione degli stessi è già stata dettagliata al precedente capitolo C2.1.2.

A seguito della modifica richiesta saranno installate le seguenti ulteriori vasche:

- a) vasca di 30 mc a servizio del nuovo impianto frigorifero ad ammoniacca (NH₃) che sarà mantenuta piena di acqua al 80%. Tale vasca serve per l'abbattimento dell'ammoniaca eventualmente scaricata dalle valvole di sicurezza, convogliata in un distributore forato disposto sul fondo. Risulta ampiamente dimensionata per tutti i 33 q.li di NH₃;
- b) vasca di 15 mc anch'essa a servizio del nuovo impianto frigorifero ad ammoniacca (NH₃) che sarà mantenuta vuota ed ha lo scopo di raccogliere eventuali soluzioni ammoniacali che provengono dall'abbattimento, con acqua nebulizzata, di emissioni provenienti da specifici e meccanici malfunzionamenti della sala compressori. Le soluzioni ammoniacali eventualmente raccolte saranno smaltite secondo specifiche modalità;
- c) vasca di 60 mc per l'accumulo dell'acqua proveniente dall'acquedotto, non attinente all'impianto frigo ma, installata come riserva idrica all'attività
- d) vasca di laminazione da 308 mc (di cui solo 144 mc di volume utile) delle acque bianche per la raccolta delle acque meteoriche provenienti dalla nuova superficie asfaltata che sarà realizzata a fronte autostrada (dettagliata al precedente capitolo C2.1.2), previo passaggio in disoleatore avente dimensione 300 cm x 220cm x h= 220 + 16 cm;
- e) fossa imhoff che sarà collocata nelle vicinanze del nuovo fabbricato adibito a officina sarà a servizio dei bagni degli spogliatoi collocati al primo piano.

Dall'analisi effettuata in merito alla necessità della presentazione della relazione di riferimento secondo il D.M. 272/14 si desume che:

- sulla base delle misure preventive legate alla possibile dispersione dei prodotti ricadenti in classe 1, 2 e 4, si ritiene il rischio di contaminazione di suolo e acque sotterranee molto limitato; in particolare, la pavimentazione e le caditoie, sono progettate per impedire una diffusione nel sottosuolo di acque o sostanze contaminanti;
- sulla base delle misure preventive legate alla possibile dispersione dell'ammoniaca (in fase gassosa o in fase liquida), esaminate e approvate dalle autorità competenti (Commissione Gas Tossici, Comando Provinciale Vigili del Fuoco), anche alla luce dell'aumento dei quantitativi richiesti in stoccaggio, si ritiene il rischio di contaminazione di suolo e acque sotterranee molto limitato; in particolare, le vasche di sicurezza sono progettate per impedire una diffusione nel sottosuolo di acque contaminate.

C2.1.6 CONSUMI

L'azienda è dotata di sistemi di misura (contatori) per la quantificazione dei propri consumi di energia elettrica ed idrici, asserviti al complesso delle attività svolte in stabilimento.

Consumi idrici

La produzione di pizze surgelate e prodotti da forno richiede un consumo idrico particolarmente significativo.

Il consumo totale di acqua (pozzo+acquedotto) per l'anno 2015 è stato di circa 120.000 mc e per l'anno 2016 circa 133.000 mc da acquedotto.

A seguito della realizzazione della nuova linea produttiva e conseguenti modifiche associate, è previsto un aumento dei consumi di circa 25.000 mc/annui, per arrivare ad un consumo complessivo stimato di circa 150.000 mc/anno.

A parte alcune migliaia di metri cubi usati per irrigazione delle aree verdi di comparto e circa 1.000 mc utilizzati per uso potabile e servizi igienici, si può stimare uno scarico di acque reflue

di circa il 60 % del quantitativo prelevato, mentre il rimanente viene perso per evaporazione durante la cottura o durante gli scambi termici (torri evaporative, caldaia).

I consumi idrici sono solo in parte proporzionali alla produzione, in quanto la maggior parte dell'acqua viene utilizzata per lavaggi e usi impiantistici.

I quantitativi e gli aumenti associati alla modifica richiesta sono già stati descritti alla precedente sezione C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici".

Consumi energetici

Il processo di formatura, cottura, refrigerazione e le altre attività dello stabilimento (ed altri impianti) richiedono un elevato consumo di energia, sotto forma di gas metano, legna da ardere ed energia elettrica.

La movimentazione dei materiali (prodotti finiti in particolare) avviene mediante carrelli elevatori. Il 56% del fabbisogno energetico aziendale è costituito dall'energia elettrica, il 27% da gas e il 17% da legna. Il consumo ingente di energia elettrica è legato alla compressione dell'ammoniaca (43%), mentre il 12 % è relativo alla linea di confezionamento.

Di seguito sono riportati i consumi energetici dell'ultimo triennio, riportati anche nei report annuali.

Anno	Energia Elettrica (kWh)	Consumi energetici		Produzione totale (t)
		Gas metano (Smc)	Legna (t)	
2014	13.927.430	622.866	2.022	22.681
2015	14.813.992	650.871	2.341	26.270
2016	17.759.231	870.270	2.905	28.649

L'introduzione del terzo forno di cottura (andato a pieno regime nel 2016) ed al revamping del depuratore ha portato un leggero aumento dei consumi energetici, in quanto gli stessi sono finalizzati ad attività di interesse generale (es. impianti frigoriferi) e tali impianti sono stati maggiormente impiegati. Il forno installato è dotato meccanismo di recupero di calore dei fumi con reinserimento nella camera di combustione.

Anche il consumo di legna ed i consumi di gas metano sono aumentati a seguito dell'aumento della produzione.

A seguito della realizzazione della quarta linea produttiva e relativi impianti associati è previsto un aumento della fornitura elettrica, con una potenza contrattuale, attualmente di 3,3 MW, che è destinata ad aumentare fino a 4,2 MW.

I consumi di energia elettrica sono destinati ad aumentare, anche in maniera significativa, non solo per la linea aggiuntiva, ma anche per gli altri impianti previsti (in particolare, nuovo impianto frigorifero). Grazie all'adozione di motori a ridotto consumo, l'aumento non dovrebbe essere superiore al 25% circa, quindi, si avrebbe un valore dell'ordine dei 22-23 milioni di kWh annui.

L'obiettivo di efficienza energetica dovrebbe essere quello di non consumare più di 600 kWh per ogni tonnellata di prodotto finito, puntando al valore di 550 kWh/t. Già nel 2015 si era ottenuto un valore molto simile (564) ma, nel 2016 si era tornati a 620.

L'aumento nei consumi di gas metano e di legna, causati dalla nuova linea produttiva, sarà di poco inferiore al rispettivo aumento della capacità produttiva, vale a dire del 30-35 %.

Per il consumo di gas metano, tenuto conto che vi è un'aliquota di consumi non legati alla cottura in forno (circa 230.000 – 260.000 Smc/anno), l'aumento nei consumi è stimabile in circa 250.000 Smc/anno in più, con un valore finale intorno a un milione di Smc/anno.

Il consumo di legna per i forni è indicativamente proporzionale alla produzione e, quindi, si attende un valore totale di circa 4.000 t/anno.

Consumo di materie prime

Le materie prime utilizzate per la produzione di pizze e snack risultano essere le seguenti:

- farina
- pomodoro

- mozzarelle e formaggi
- carni e salumi
- oli alimentari
- verdure varie e altri vegetali
- funghi
- lievito, sale, miglioratore

La maggior parte di questi prodotti si trova allo stato solido ad eccezione del pomodoro e degli oli.

I quantitativi più rilevanti di materie prime consumate sono rappresentati dalle farine, seguite da formaggi e materie vegetali.

Altre materie prime sono accessorie al processo ed, in particolare, si tratta di imballaggi e gasolio per l'alimentazione dei muletti a scoppio utilizzati per la movimentazione del materiale finito e per il suo carico per la consegna al cliente.

Le materie prime vengono trasportate con autocarro e sono stimati complessivamente 15 ingressi giornalieri. La farina viene stoccata in silos, in quanto arriva sfusa, mentre i restanti prodotti utilizzati per la farcitura vengono conferiti all'interno di propri imballaggi.

I prodotti ausiliari classificati pericolosi sono impiegati per attività di manutenzione ed, in particolare, pulizia e sanificazione. L'impianto di depurazione delle acque richiede l'utilizzo di reagenti chimici. Tali sostanze sono stoccate in aree e contenitori dedicati.

Inoltre, è presente un importante quantitativo (7.500 kg autorizzati, il quantitativo reale può essere inferiore) di ammoniaca presente nell'impianto di refrigerazione e climatizzazione. Per tale attività sussiste una specifica autorizzazione (secondo la normativa Gas Tossici). A seguito della realizzazione della quarta linea, è richiesto un aumento di stoccaggio di ammoniaca pari a 3.300 Kg.

Ogni materia prima e prodotto sono collocati in specifica area dello stabilimento, come riportato nella planimetria allegato "3D".

A seguito dell'entrata a pieno regime della terza linea nel 2016 si è verificato non solo un aumento di produzione ma anche una migliore flessibilità ed elasticità nella gestione degli impianti. Il consumo di materie prime è aumentato di circa il 25%.

I consumi di materie prime sono strettamente legati alla produzione e si mantengono mediamente inferiori del 10 % rispetto al peso del prodotto finito, questa proporzione dovrebbe rimanere inalterata anche a seguito della realizzazione della quarta linea. In realtà, la nuova linea sarà destinata alla produzione di pizze margherita e di basi per pizze, quindi, il consumo di materie prime sarà leggermente inferiore ed, in particolare, le materie prime per le altre farciture (salumi, verdure) non dovrebbero aumentare.

C2.1.7 RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE E SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 334/99 (attuazione della Direttiva 96/82/CE – SEVESO bis), tuttavia, è presente un impianto frigorifero ad ammoniaca (gas tossico) che risulta autorizzato dal Comune di Modena il 05/11/2012 per un uso sino a 7500 Kg del gas. L'ammoniaca nell'impianto frigorifero è utilizzata in ciclo chiuso.

L'impianto è costituito da:

1. una centrale frigorifera dove sono installate le attrezzature preposte alla produzione del freddo (compressori, scambiatori di calore, separatori liquido-vapore, pompe, tubazioni, valvole, ecc);
2. da una serie di tubazioni e refrigeranti d'aria costituiti da batterie di tubi per la trasmissione del freddo trasmesso dal fluido frigorifero ammoniaca all'aria di determinati locali (celle frigorifere a bassa temperatura o surgelatori pizze);
3. da una serie di tubazioni e di refrigeranti d'aria c.s. al cui interno scorre il fluido frigorifero miscela incongelabile acque-glicole etilenico refrigerato in sala macchine.

In sala macchine sono installati evaporatori a piastre in cui l'ammoniaca evaporante raffredda la miscela in congelabile, distribuita in quei locali dove la presenza stabile dei lavoratori sconsiglia l'utilizzo diretto dell'ammoniaca.

L'ammoniaca contenuta in apposito serbatoio, viene espansa direttamente nelle celle di raffreddamento tramite i compressori i quali aspirano i vapori dell'ammoniaca dai separatori e li comprimono nei condensatori evaporativi. I compressori sono muniti di valvole di sicurezza che, in caso di aumento di pressione al di sopra del livello di normale utilizzo, attivano tre diversi livelli di sicurezza. Nel terzo livello di sicurezza le valvole scaricano l'ammoniaca gassosa in una vasca di contenimento in cemento armato contenente acqua per l'abbattimento del gas. Lo scarico delle valvole di sicurezza è convogliato nell'apposita vasca in calcestruzzo della capacità di 60 mc, contenente acqua nella quantità sufficiente ad assorbire tutta l'ammoniaca contenuta nell'impianto. In questa vasca è presente una sonda per la misurazione del livello di liquido presente e un pH-metro per monitorare la quantità di ammoniaca presente. Lo scarico di questa vasca non è collegato alla fognatura ma, in caso d'apertura delle valvole di sicurezza, l'eliminazione dell'acqua inquinata sarà effettuata da ditta autorizzata allo smaltimento di sostanze tossiche e nocive. E' presente una seconda vasca per il recupero dell'abbattimento dell'ammoniaca in calcestruzzo, della capacità di 30 mc, contenente acqua, adiacente alla prima vasca

All'interno dello stabilimento in prossimità dell'impianto di ammoniaca sono presenti rilevatori di fughe ("NASI") posti in tutti i punti a rischio. Nel caso di fuoriuscita a concentrazione ≥ 2000 ppm si attiva automaticamente l'allarme visivo e sonoro. Se la concentrazione arriva a 3000 ppm avviene automaticamente lo sgancio dell'impianto elettrico totale, rimane attivo solo l'impianto antincendio, le luci di emergenza e gli aspiratori in sala macchine e sale valvole.

Le valvole di sicurezza presenti nello stabilimento sono 16 e vengono ritirate, verificate, tarate e piombate dall'USL ogni anno, da officine autorizzate. Ogni valvola è munita di targhetta identificativa.

I "NASI" sono in totale 28, sono controllati ogni 5 anni da personale qualificato per il primo controllo e successivamente ogni 2 anni, mentre ogni 3 anni è verificato lo sgancio totale.

Le celle a -22°C sono dotate d'allarme "uomo chiuso in cella" e di luce di sicurezza e sono dotate di apertura manuale dall'interno.

A seguito della realizzazione della quarta linea e, pertanto, di un quarto tunnel di congelamento, Italpizza ha scelto di realizzare un ulteriore nuovo impianto, indipendente dal primo (in un box metallico, in area cortiliva lato sud - autostrada) della potenzialità di 3.300 Kg di NH_3 , senza alcun collegamento all'esistente anche nelle sicurezze richieste per l'impiego del gas tossico.

Alla domanda di modifica sostanziale AIA è allegata "*Nota Tecnica Descrittiva dettagliata relativa all'installazione nuovo gruppo produzione freddo con espansione diretta in tunnel di surgelo a -43°C NH_3 per l'utilizzo e la custodia di gas tossico ammoniaca*". In tale relazione è dettagliata ogni sezione dell'impianto, relative vasche ed i sistemi funzionamento, controllo ed allarme presenti.

L'apparecchiatura di comando e protezione dei sistemi di sicurezza (ventilazione, rivelazione..) e' ubicata all'esterno rispetto all'ambiente della centrale di compressione. L'estrazione meccanica rimane in funzione in presenza di vapori NH_3 e continua il funzionamento anche dopo l'evento "allarme NH_3 " per un periodo sufficiente al lavaggio dell'ambiente. Anche tale impianto è costituito da diversi sensori di rivelazione presenza vapore NH_3 e centralina elettronica di controllo.

In data 13/12/2017 con pratica n. 2009 è stato rilasciato un aggiornamento del certificato prevenzione incendi dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Modena, a seguito del sopralluogo effettuato in data 29/11/2017. A servizio di tale impianto saranno realizzate le vasche da 15 e 30 mc già descritte al capitolo C2.1.5 "Protezione del Suolo e delle Acque Sotterranee".

La ditta ha effettuato una valutazione sulle possibili casistiche che possono dare luogo ad incidenti più o meno gravi dal punto di vista ambientale ed ha adottato un “**Piano di Emergenza Ambientale**”, revisionato nel Luglio 2013 (Rev.5) ed allegato alla domanda di prima AIA, in cui sono riportate tutte le procedure ed istruzioni operative da applicare in caso di emergenza.

Le emergenze ambientali più gravi che la ditta ha ipotizzato sono:

- incendio generalizzato, legato alla presenza di impianti a gas e legna (forni) e al deposito di materiali da imballaggio (plastica, cartone e legno);
- sversamento e perdite di ammoniaca dall’impianto di refrigerazione a ciclo chiuso (istruzione Operativa A 06);
- sversamento di gasolio durante il rifornimento cisterna (su piazzale pavimentato e con presenza della vasca di sicurezza);
- allagamento, alluvione, terremoto e tromba d’aria.

Le variazioni richieste con il progetto per la realizzazione della 4^a linea ed attività accessorie non implicano la necessità di variazione al Piano delle Emergenze in essere, in quanto non è prevista l’introduzione di nuovi rischi. Unica eccezione è rappresentata dall’aggiunta al Piano suddetto dell’istruzione operativa che delinea le modalità per gestire eventuali emergenze dovute all’eventuale superamento dei livelli nella vasca di bilanciamento del depuratore aziendale, pur essendo presente un ampio margine di emergenza in tale vasca di accumulo.

Infine, quando l’azienda dovesse decidere di smettere l’attività produttiva all’interno dello stabilimento in esame, si renderà necessario eliminare e bonificare tutti gli impianti presenti. Gli interventi di bonifica e smantellamento saranno eseguiti secondo le normative specifiche in vigore in quel momento.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale per l’individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore in oggetto è costituito dal BRef (Best Available Techniques Reference Document) “Food, drink and milk industries” di agosto 2006, formalmente adottato dalla Commissione Europea. In realtà tale BRef non prende in esame l’attività di “trattamento di materia prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati” (punto 6.4.b.3 dell’Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda), in quanto tale specifica tipologia di attività è stata assoggettata ad AIA solo a partire dall’emanazione della Direttiva 2010/75/UE, ma fino all’emanazione del nuovo BRef, quello sopra citato costituisce l’unico documento di riferimento.

Di seguito è riportata la tabella di tale confronto.

Numero	Descrizione BAT	APPLICAZIONE
1	Attivare un preciso programma di gestione ambientale (EMAS, ISO 14001 o aziendale ma basato sugli stessi principi dei modelli citati).	Applicato (certificazione ISO 14001)
2	Attivare un corrispondente programma di addestramento e sensibilizzazione del personale.	Applicato. Vedi procedura PAS 02 sulla formazione
3	Utilizzare un programma di manutenzione stabilito.	Applicato: utilizzo software HOLES con viene pianificata e gestita la manutenzione
4	Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali	Applicato (recupero a mezzo aspirazioni delle farine disperse)
5	Riduzione dei consumi di acqua - Installazione di misuratori di acqua su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina	Sono presenti contatori separati per le seguenti attività: -Torri evaporative per raffreddamento - Irrigazione - Caldaia a vapore - consumo acqua uso servizi igienici
6	Riduzione dei consumi di acqua - Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo	Le acque sono separate in specifici flussi
7	Riduzione dei consumi di acqua. Riduzione del prelievo dall'esterno. Impianto di raffreddamento a torri evaporative	E' in progetto il recupero di parte delle acque depurate nel processo depurativo stesso (lavaggi, diluizione chemicals), nonché, per uso nei servizi igienici. Si prevede, conseguentemente, una riduzione nei prelievi idrici

Numero	Descrizione BAT	APPLICAZIONE
8	Riduzione dei consumi di acqua - Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto	Le acque di raffreddamento delle torri evaporative vengono utilizzate finché la concentrazione salina è compatibile con l'utilizzo stesso nell'impianto
9	Riduzione dei consumi di acqua - Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta in rubinetteria, servizi igienici, ecc	Applicato
10	Riduzione dei consumi di acqua - Impiego di idropultrici a pressione.	Applicato
11	Riduzione dei consumi di acqua - Applicare agli ugelli dell'acqua comandi a pistola	Applicato
12	Riduzione dei consumi di acqua - Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti trappole amovibili per la separazione dei solidi.	Applicato
13	Riduzione dei consumi di acqua. Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili	Applicato: presente una lavatrice di cassoni in grado di lavarne 20 - 30 per volta, in base alle grandezze degli stessi
14	Riduzione dei consumi di acqua. Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile.	Non applicato al momento. In progetto il riutilizzo delle acque per usi del depuratore e nei servizi igienici (previsto nel 2018)
15	Riduzione dei consumi energetici. Miglioramento del rendimento delle centrali termiche.	Applicato: nel 2012 sono state installate due caldaie di ultima generazione per produzione vapore ed altri usi
16	Riduzione dei consumi energetici. Coibentazioni delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi	Applicato
17	Riduzione dei consumi energetici. Demineralizzazione dell'acqua	Applicato: è applicato il procedimento dell'osmosi inversa per le acque in ingresso alle caldaie vapore, unitamente all'uso di addolcitori, sia per le acque di pozzo, che quelle di acquedotto.
18	Cogenerazione	Non applicato. Non è applicabile in tempi brevi o medi in quanto richiede una globale ristrutturazione dell'impianto
19	Uso efficiente dell'energia elettrica. Impiego di motori ad alta efficienza.	Attuato in parte. Sono già stati installati un motore IE3 da 7,5 kW a 4 poli sul forno, uno da 15 kW a 4 poli su una torre evaporativa. I motori con potenza maggiore o uguale a 7,5 kW installati dal 2017 sono tutti IE3. E' prevista ed in parte già attuata la sostituzione dei motori di maggiore potenza con motori IE3 ad alta efficienza. La sostituzione dei motori in linea deve essere completato.
20	Uso efficiente dell'energia elettrica. Rifasamento	In parte applicato: è stato completato il rifasamento per 2 delle 3 cabine elettriche presenti, compresa quella a servizio degli impianti refrigeranti (una è di sola ricezione). I prossimi interventi si concentreranno sulla rifasatura di derivazioni finali con maggior assorbimento, per permettere di rifasare solo le parti finali di impianto che servono i maggiori motori elettrici. Quanto sopra, verrà realizzato con l'entrata in funzione della 4ª linea. Rifasata completamente la cabina impianto frigo, in programma rifasamento parte dei macchinari per la preparazione impasto. In programma rifasamento 3 cabina (impianto di depurazione).
21	Uso efficiente dell'energia elettrica. Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina.	In parte applicato: sono presenti diversi contatori per l'energia elettrica, ma l'attività non è del tutto completata (completamento presunto nel biennio 2018 - 2019).
22	Controllo delle emissioni gassose. Sostituire combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore	Non pertinente, si fa già uso di gas naturale
23	Controllo delle emissioni gassose. Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento	Non applicato
24	Controllo delle emissioni gassose. Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca (NH3)	Applicato: sistemi di sicurezza presenti per impianti ammoniaci relativi al rilascio dell'autorizzazione all'utilizzo gas tossici
25	Abbattimento polveri mediante cicloni e multicicloni	Non pertinente (applicato punto n. 26)
26	Abbattimento polveri mediante filtri a maniche	Applicato

Numero	Descrizione BAT	APPLICAZIONE
27	Controllo rumore - Utilizzo di un materiale multistrato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto.	Applicato in parte: sala macchine pompe ammoniacca dotata di multi strato fono assorbente. I nuovi impianti non necessitano di tali dotazioni.
28	Controllo rumore - Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità.	Non applicato nei muri esterni, ma solamente per le sorgenti rumorose.
29	Controllo rumore - Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto.	Non applicato
30	Controllo rumore - Piantumazione di alberi nell'area circostante all'impianto.	Applicato. Dando seguito alla convenzione comunale stipulata è prevista e parzialmente già in atto la piantumazione incluso in tale documento
31	Controllo rumore - Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi maggiormente isolanti (vetri a maggiore spessore, doppi vetri, etc).	Applicato: doppi vetri su tutta l'ala nuova della struttura I nuovi impianti da installare, a seguito dell'entrata in funzione della linea 4, non prevedono aree con finestre.
32	Controllo rumore - Altri interventi	E' stata effettuata l'insonorizzazione di una pompa soffiante non sono necessari altri interventi per l'ampliamento previsto.
33	Trattamenti di depurazione effluenti. Riduzione del carico di solidi e di colloidali al trattamento per mezzo di diverse tecniche. Prevenire la stagnazione di acqua, eliminare preventivamente i solidi sospesi attraverso l'uso di griglie, eliminare il grasso dall'acqua con appositi trattamenti meccanici, adoperare un flottatore, possibilmente con l'aggiunta di flocculanti, per l'ulteriore eliminazione dei solidi.	Presente impianto di depurazione che risponde alle BAT In corso d'installazione un sedimentatore a pacchi lamellari e previsione di ampliamento MBR.
	Trattamenti di depurazione effluenti liquidi. Riduzione dei consumi energetici per mezzo dell'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico e del corretto dimensionamento dell'impianto di trattamento stesso	Presente impianto di depurazione che risponde alle BAT In corso d'installazione un sedimentatore a pacchi lamellari e previsione di ampliamento MBR.
35	Scelta della materia grezza	Sono utilizzate materie prime già semilavorate che hanno scarti ridotti al minimo
36	Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare	Applicato: i prodotti chimici utilizzati rispondono alla compatibilità con l'industria alimentare, quindi non pericolosi -PAS 07 del SGA
37	Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione	Applicata: utilizzati prodotti compatibili con industria alimentare
38	Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di ridurre l'utilizzo di EDTA.	Non applicabile: non usati agenti chelanti
39	Impiego di sistemi di lavaggio CIP	Applicato: nei sistemi di lavaggio tunnel surgelazione
40	Traffico e movimentazione materiali	Applicata
41	Raccolta differenziata	Applicata
42	Gestione dei rifiuti - Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo	Applicato riciclo materiali
43	Gestione dei rifiuti - Accordi con i fornitori restituzione dei contenitori usati per il riutilizzo	Viene applicata dove possibile e dove il fornitore è disponibile al riutilizzo: pallets in legno, tanks per olio alimentare previa pulizia
44	Gestione dei rifiuti - Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento e degli imballaggi avviati a riciclaggio	Applicata: compattatore per imballaggi carta, imballaggi plastica ed imballaggi misti
45	Gestione dei rifiuti - Compattazione fanghi	Applicato: disidratazione fanghi tramite centrifuga.
46	Suolo e acque sotterranee - gestione dei serbatoi fuori terra	Applicata: i serbatoi fuori terra sono dotati di vasca contenimento (cisterna gasolio)
47	Suolo e acque sotterranee - gestione dei serbatoi interrati	Applicato: procedura gestione impianti ammoniacca (vasca contenimento per diluvio sala macchine ammoniacca)
48	Suolo e acque sotterranee - gestione delle tubazioni	Applicato: procedura gestione impianti ammoniacca
49	Suolo e acque sotterranee - Adozione di solai impermeabili	Applicato: pavimentazioni impermeabili dove serve
50	Gestione delle sostanze pericolose - buone pratiche di gestione	Applicata: vedi procedura PAS 07- Gestione delle sostanze pericolose

L'azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel **Bref "Energy efficiency"** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea.

BAT IDENTIFICATE NEL BREF ENERGY EFFICIENCY		VALUTAZIONE
1	Implementazione di un sistema di gestione dell'efficienza energetica, condiviso a livello di top management. Tale procedura deve includere tra gli altri obiettivi, target, sistema di benchmarking, controllo delle performance e una revisione periodica.	Attuato in parte (verifica dell'efficienza e programmazione di misure di miglioramento che sono state inserite nella relazione di Audit energetico). Rendicontazione annuale dei

		miglioramenti.
2	Riduzione degli impatti ambientali dell'installazione attraverso un programma integrato di azioni e di investimenti su un corto, medio e lungo termine che consideri i costi/benefici e gli effetti cross-media.	Attuato parzialmente (sono previsti interventi a breve/medio termine)
3	Identificazione e quantificazione degli aspetti che influenzano l'efficienza energetica dell'impianto determinati attraverso audit condotti internamente o esternamente. L'audit deve essere coerente col punto 7 di seguito riportato.	Attuato
4	Qualora venga eseguito un audit energetico esso dovrà considerare i seguenti aspetti: tipo di energia e modalità di uso, sistemi e processi presenti nel sito, apparecchiature che utilizzano l'energia, quantità di energia utilizzata nel sito, possibili sistemi di ottimizzazione dell'uso di energia, possibilità di utilizzare una fonte alternativa o utilizzazione di energia più efficiente, possibilità di cedere il surplus energetico ad altri processi/sistemi, possibili miglioramenti alla qualità del calore.	Attuato
5	Utilizzo degli strumenti o metodologie più appropriate per identificare e quantificare l'ottimizzazione energetica (modelli energetici, data base, bilanci analisi entalpiche, ecc). Tali strumenti dovranno essere coerenti col settore, dimensione, complessità e utilizzo energetico dello stabilimento.	In via di miglioramento: è stato individuato in fase di diagnosi energetica un intervento di <i>Monitoring, targeting e reporting dei consumi energetici</i> (MT&R) ancora da attuare ed in fase di studio.
6	Identificare opportunità di recupero energetico all'interno del sito e/o cessione dello stesso a favore di terzi.	Non sono state al momento identificate L'azienda sta attualmente predisponendo una verifica di fattibilità del recupero energetico, anche se al momento non appare percorribile per motivi tecnici.
7	Ottimizzazione l'efficienza energetica attraverso un approccio di sistema alla gestione energetica dell'intero sito. I diversi "sistemi" che devono essere considerati sono ad esempio: le unità costituenti il processo, i sistemi di riscaldamento, raffrescamento, sistemi di pompaggio e compressione, illuminazione, sistemi di essicca mento, separazione e concentrazione.	Attuato (Audit energetico e relativo Piano di Miglioramento)
8	Identificazione di indicatori di efficienza energetica e relativi confini a livello d'impianto. Tali indicatori dovranno essere monitorati nel tempo, e dovranno essere identificati eventuali fattori che possono alterare l'efficienza energetica dei principali processi, sistemi o unità associati all'impianto.	Attuato relativamente ai dati presentati nella Scheda L. L'audit energetico presenta, inoltre, vari esempi di correlazione fra consumi e variabili interne / esterne Al momento gli indicatori di efficienza energetica sono diffusi e monitorati nel tempo, va completata l'analisi del quadro complessivo, in relazione al progetto di cui al punto 5.
9	Promuovere un confronto sistematico con benchmark di riferimento a livello settoriale, regionale o nazionale ove disponibili	Non applicato Non sono presenti valori di riferimento del settore in quanto non sono presenti una quantità di realtà aziendali simili da poter confrontarle con indicatori.
10	Promozione di soluzioni ad alta efficienza energetica nella fase di progettazione di una nuova installazione, unità o sistema o nelle fasi di ristrutturazione.	Applicato Nella programmazione delle sostituzioni di motori, viene incentivato e previsto l'acquisto di nuovi motori ad alta efficienza. Per l'installazione di nuovi impianti o attrezzature si richiede da capitolato la scelta di motori ad alta efficienza energetica. Analogamente, per quanto riguarda l'impianto di illuminazione artificiale, interventi di ampliamento o ristrutturazione prevederanno l'utilizzo di LED al posto delle lampade tradizionali.
11	Ottimizzare l'utilizzo di energia all'interno di diversi in modo integrato su attraverso diversi processi o sistemi, presenti all'interno della stessa installazione o presso terzi.	Corrisponde essenzialmente ai punti precedenti
12	Mantenimento dell'attenzione all'efficienza energetica attraverso l'utilizzo di diverse tecniche quali: implementazione di un sistema di gestione dell'efficienza energetica, contabilità dell'utilizzo di energia, identificazione separata dei profitti finanziari derivanti dall'efficienza energetica, utilizzo dei benchmark, scouting di nuovi sistemi gestionali, utilizzo di nuove tecnologie.	Applicato in parte (si rimanda alle voci precedenti es. numero 8 sui benchmark)
13	Mantenere le competenze in tema di efficienza e consumi energetici attraverso aggiornamento e formazione del personale tecnico, ricorrere periodicamente a competenze esterne, condividere il personale qualificato tra siti diversi.	Applicato (formazione del personale interno e ausilio di consulenze esterne)
14	Assicurare un effettivo controllo dei processi attraverso sistemi che assicurino il rispetto delle procedure fissate, sistemi identificazione e monitoraggio di parametri chiave di performance energetica e di documentazione e rendicontazione di questi parametri.	Applicato e in corso di miglioramento. Il sistema di gestione ambientale prevede un controllo periodico delle prestazioni e performance. E', invece, ancora in progetto l'adozione di un sistema di monitoraggio MT&R
15	Strutturare un piano di manutenzione delle apparecchiature al fine di ottimizzare l'efficienza energetica delle stesse (chiara allocazione delle	Applicato

	responsabilità, programma strutturato di interventi manutentivi, adeguato sistema di registrazione degli interventi, identificazione di inefficienze e aree di miglioramento degli impianti).	
16	Stabilire e mantenere una procedura documentale per la misurazione e il monitoraggio delle principali attività ed operazioni che hanno un significativo impatto sull'efficienza energetica.	Applicato (procedura PA03 "Sorveglianza e misurazione") con raccolta anche di indicatori di prestazione
17	Ottimizzazione dell'efficienza energetica nella combustione	Non applicabile L'odierna gestione della combustione è la migliore attuabile in quanto il prodotto è direttamente dipendente da essa
18	Per i sistemi a vapore ottimizzare l'efficienza energetica attraverso le tecniche indicate	Applicato. La nuova Caldaia ICI è dotata di economizzatore
19	Mantenere l'efficienza dei sistemi di scambio del calore attraverso un loro monitoraggio periodico e prevenzione/rimozione delle imperfezioni (es: incrostazioni).	Applicato (programma manutenzione)
20	Valutare la possibilità di installare sistemi di cogenerazione all'interno/esterno all'installazione.	l'intervento è stato ritenuto non applicabile
21	Aumentare il fattore di potenza (ove ammesso dalla rete di distribuzione) utilizzando accorgimenti come: l'utilizzo di condensatori per diminuire la potenza reattiva, minimizzare le operazioni di minimo o leggero carico del motore, evitare l'utilizzo della strumentazione con elevato voltaggio, nella sostituzione dei motori favorire motori ad efficienza energetica.	Applicato in parte Attualmente è presente un condensatore da 200 KVA in cabina A. Nella programmazione delle sostituzioni di motori viene incentivato e previsto l'acquisto di nuovi motori ad alta efficienza. Con l'installazione della nuova linea, è prevista l'installazione di n. 3 nuove centrali automatiche di rifasamento da 300 KWR.
22	Preservare la fornitura elettrica da armoniche ed applicare filtri ove richiesto	Non applicato
23	Ottimizzare l'efficienza della fornitura elettrica mediante: utilizzo di cavi correttamente dimensionati, utilizzo di trasformatori efficienti operanti al 40-50% della potenza nominale, collocare i carichi maggiori in prossimità del punto di approvvigionamento.	Applicato in parte Nelle cabine di trasformazione A e B sono presenti trasformatori ad alta efficienza (basse perdite). Sono stati installati, a seguito dell'aumento di potenza, trasformatori da 1600 KVA di ultima generazione (basse perdite). I cavi risultano correttamente dimensionati; per i nuovi impianti è previsto da progetto.
24	Ottimizzazione dei motori elettrici (uso di motori ad alta efficienza, installazione di variatori di velocità, accoppiamento diretto ove possibile, manutenzione, ecc).	Applicato in parte Sono presenti i motori ad alta efficienza elencati alle BAT per L'Industria Alimentare n. 19
25	Ottimizzazione dei sistemi di compressione dell'aria.	Non applicato
26	Ottimizzare il sistema di pompaggio ottenendo un risparmio energetico pari al 30- 50%	Non applicato
27	Ottimizzazione dei sistemi di riscaldamento, ventilazione e sistema di condizionamento.	Non applicato
28	Ottimizzazione dei sistemi di illuminazione.	In corso di applicazione Il piano di miglioramento prevede un'attività di "Relamping" (sostituzione delle fonti luminose con lampade LED o comunque con tipologie meno energivore). L'attività è già stata svolta circa per il 70 %; inoltre, è in programma per il 2018 la sostituzione completa dell'illuminazione esterna.
29	Ottimizzazione dei sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione e ricercare ove possibile la possibilità di utilizzare separazione meccanica in unione con processi termici	Non pertinente ai processi in atto

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica per la quale è stata presentata domanda di modifica sostanziale AIA, specificando che non saranno introdotte nuove tipologie di attività ma, solo un incremento produttivo con l'installazione di impianti analoghi a quelli esistenti, i cui impatti sono stati analizzati prima con procedimento di screening e successivamente, con domanda di modifica sostanziale AIA.

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

L'assetto impiantistico proposto dal Gestore utilizza, per la produzione di pizze e snack, uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione), che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative e accordi di settore). A seguito della modifica sostanziale richiesta sono garantite le performance raggiunte.

❖ Adeguamento alle MTD

La configurazione impiantistica confrontata con le MTD di settore (riportato al capitolo C2.1.8) risulta accettabile. Questo aspetto assicura a priori l'utilizzo di tecniche cosiddette "MTD". Il mantenimento delle performance raggiunte è previsto anche al termine della fase di ristrutturazione autorizzata. Ad ogni modo, le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida richiamate in premessa.

❖ Materie prime e rifiuti

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

❖ Prelievi, Scarichi e Bilancio idrico

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

Si prende atto della ristrutturazione in progetto al depuratore aziendale al fine di:

- far fronte all'aumento della produzione e, conseguente, aumento dei reflui da trattare e scaricare;
- consentire il mantenimento di un volume di scarico pari a 4 l/s.

L'attivazione della 4^a linea produttiva è subordinata alla realizzazione ed entrata in funzione dell'impianto di depurazione dei reflui industriali nella configurazione finale, che dovrà essere comunicata dal gestore.

Il cordolo di contenimento dell'impianto di depurazione dovrà essere ampliato in modo da contenere le nuove fasi depurative previste nel progetto di ampliamento.

Si prende atto, inoltre, della realizzazione della vasca di laminazione (con annesso disoleatore per il trattamento delle acque di prima pioggia ricadenti sul piazzale adiacente la vasca) al fine di mantenere l'invarianza idraulica del comparto e per la quale il Consorzio di Bonifica di Burana ha espresso parere favorevole, come riportato nella Delibera di Screening n.2069 del 20/12/17.

Tutti gli impianti di trattamento sia delle acque di pozzo ed acquedotto (filtri deferizzatori, addolcitore e osmosi), che l'impianto di depurazione reflui aziendali, nonché, quelli di trattamento dei reflui domestici (fosse imhoff) e vasca di laminazione con disoleatore dovranno essere mantenuti in perfetta efficienza, onde evitare problematiche alla rete fognaria, al Canale Diamante e problematiche legate alle emissioni odorogene.

Nel caso si verificasse un anomalo innalzamento del livello delle acque nella vasca di bilanciamento del depuratore, la ditta dovrà osservare le istruzioni contenute nella "Istruzione operativa – Gestione emergenza depuratore" del 09/01/18 allegata alla domanda di Modifica Sostanziale AIA.

Facendo riferimento alla planimetria allegata alla domanda di modifica sostanziale AIA di gennaio 2018, nella tabella sottostante si riporta l'elenco dei punti di scarico presenti in stabilimento e le caratteristiche associate agli stessi.

	Scarico S1	Scarico S2
Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Reflui industriali (dal processo produttivo, dal lavaggio ad alta pressione, dal lavaggio attrezzature e pavimentazione, dalle acque di condensa UTA a servizio delle celle di lievitazione, dalle torri evaporative, dallo sbrinamento delle celle frigorifere, dal raffreddamento delle celle evaporative, dal chiller) + reflui domestici (trattati in fossa imhoff)	Acque reflue industriali (acque di condensa UTA, climatizzazione delle celle lievitazione, filtri deferizzatori, scarichi degli impianti di addolcimento ed osmosi) + reflui derivanti dalla vasca di laminazione (previo passaggio delle acque prima pioggia nel disoleatore) + acque reflue meteoriche non soggette a dilavamento
Recettore	in pubblica fognatura collettore acque nere di via del Giunco attraverso condotta in pressione	in acque superficiali (Canale Diamante)
Limiti da rispettare norma di riferimento	Tab.3 – Allegato 5, Parte terza - D.Lgs. 152/06 e ss.mm – scarico industriale in pubblica fognatura	Tab.3 – Allegato 5, Parte terza - D.Lgs. 152/06 e ss.mm – scarico industriale in acque superficiali
Portata massima allo scarico	90.000 mc/anno, con portata al secondo massima di 4 l/s	18.000 mc/anno (porzione acque reflue industriali scaricabili)
Pozzetto Campionamento	P1(*) a valle del nuovo impianto di depurazione	P2 monte del confine aziendale
Impianto di depurazione	Impianto depurazione biologico a fanghi attivi + sistema flottazione + sistema MBR	---

(*) rubinetto di prelievo fiscale

Le eventuali acque di lavaggio dell'area del depuratore dovranno essere raccolte mediante l'anello di recupero acque e convogliate nella rete acque nere.

Si ritiene necessario che il gestore dalla comunicazione di fine lavori del depuratore per i primi **sei mesi di funzionamento dell'impianto di depurazione nella configurazione finale**, effettui un monitoraggio mensile in uscita dall'impianto di depurazione (rubinetto di prelievo a valle dell'impianto) e bimestrale in ingresso all'impianto di depurazione (vasca di bilanciamento) per i parametri indicati nel Piano di Monitoraggio per lo scarico S1. Entro i **successivi 30 giorni all'ultimo autocontrollo** il gestore dovrà inviare una relazione contenente i risultati degli autocontrolli effettuati, unitamente ai dati di portata giornaliera in uscita dall'impianto ed al volume delle acque eventualmente riciclate. Successivamente a tale periodo, qualora non si siano verificate criticità, la periodicità dell'autocontrollo dovrà rispettare quella indicata nel Piano di Monitoraggio.

Inoltre, il gestore dovrà installare un contatore per misurare la quantità di acque depurate inviate al riciclo interno. Per i 6 mesi successivi all'avvio del ricircolo, con frequenza mensile, dovrà essere comunicato il dato di volume di tali acque.

Considerato che l'azienda, su richiesta dell'Ente Gestore del SII, ha già installato sullo scarico S1 un misuratore di portata in continuo telecontrollato, si evidenzia la necessità della registrazione ed elaborazione di tali dati (eventualmente su base oraria); pertanto, il gestore dovrà presentare una proposta tecnica di fattibilità relativamente alla registrazione dei dati puntuali di portata associati ad S1, attualmente monitorati mediante telettura.

Inoltre, dovrà essere presentata una planimetria aggiornata contenente anche le linee dei ricircoli effettuati, ben distinte per colore dalle restanti linee esistenti.

Rispetto al riutilizzo delle acque depurate nei WC si rimanda al parere dell'AUSL Competente in cui è espresso parere positivo, purché siano adottate cautele tecnico-organizzative e rispettate le prescrizioni della presente AIA.

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

Viene eliminata la voce relativa al quantitativo di acque riciclate nelle torri evaporative dal Piano di monitoraggio, in quanto tale recupero non sarà effettuato, mentre viene aggiunta al voce relativa al monitoraggio dei ricircoli che effettivamente saranno attuati (WC e riutilizzo zona depuratore).

❖ Consumi energetici

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumi energetici", nonché, nella sezione C2.1.8 "Confronto con le migliori tecniche disponibili", si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

❖ Emissioni in atmosfera

Le principali emissioni convogliate in atmosfera sono quelle associate ai forni di cottura pizze e solamente i punti associati alle aspirazioni di riciclo e scarto farine sono dotate d'impianto d'abbattimento.

In merito all'aggiunta della nuova linea cottura pizza alla quale è associato un forno non si rilevano problematiche associate a tale modifica.

Si valuta positivamente l'applicazione di limiti inferiori rispetto a quelli autorizzati relativamente agli inquinanti "materiale particolato" ed "NOx", come richiesto nella Delibera di screening; con particolare riferimento agli NOx il cui limite è stato ridotto da 500 a 150 mg/Nmc per tutti i punti di emissione associati ai forni di cottura.

In linea con quanto prescritto nella Delibera suddetta si ritiene necessario anche per i punti di emissione E7 ed E8 (che convogliano in un unico camino) ridurre il limite per l'inquinante "materiale particolato" da 30 a 28 mg/Nmc, in analogia con quanto già proposto dall'azienda per i restanti punti di emissione.

Pertanto, applicando la riduzione suddetta e prendendo a riferimento la Determinazione di AIA n. 101 del 03/07/2015 la percentuale di variazione dei flussi di massa autorizzati per i singoli inquinanti sarà la seguente: Polveri -2,16%, HCl + 50%; CO + 50 %; NOx -55%, SOx +50%.

Rispetto alla situazione emissiva post operam valutata in fase di Screening mediante un modello di previsione della qualità dell'aria, le riduzioni ulteriori dei limiti proposti in domanda di modifica sostanziale per gli NOx permette di ridurre i flussi di massa autorizzati per tale inquinante da 79.2 Kg/gg a 66.96 Kg/gg, ossia di circa un 15%. Ciò determina una analoga diminuzione sugli indicatori di qualità dell'aria che erano stati calcolati nell'ambito della procedura di Screening, compreso il 99.79° percentile dei dati orari (quello più prossimo al valore limite di 200 µg/m³). Presso il ricettore più impattato, si può ipotizzare un suo decremento pari a circa 30 µg/m³.

Per ciò che riguarda la prescrizione di innalzamento del nuovo camino (emissione E22) come ulteriore misura mitigativa degli impatti, in particolare, per gli ossidi di azoto (il camino contribuisce per il 33% delle emissioni post operam), viene proposto un innalzamento di 1 metro (camino a 14.5 metri di altezza) rispetto ai 2 e 4 metri simulati nell'ambito della procedura di Screening, in quanto viene dichiarato che con un innalzamento maggiore del camino non risulterebbe garantito l'ancoraggio in sicurezza della struttura.

Dal momento che le previsioni presentate nell'ambito della procedura di Screening evidenziavano una relazione lineare tra la diminuzione degli indicatori di qualità dell'aria e l'incremento dell'altezza del punto emissivo, l'azione mitigativa di innalzamento di 1 metro comporterà comunque la riduzione del 3.4% (-2.8 µg/m³) del 99,79° percentile di NOx presso il ricettore più impattato R1. Pertanto, per quanto riguarda l'impatto sulla qualità dell'aria, la modifica sostanziale dell'AIA recepisce nella sostanza le prescrizioni indicate nel provvedimento conclusivo della procedura di Screening (DGR 2069 del 20/12/2017).

In data 04/04/2018 il gestore ha presentato osservazioni allo schema di AIA (assunte agli atti con prot. 6811) in cui:

- richiede il mantenimento del limite di 30 mg/Nmc per l'inquinante "materiale particolato" per i punti di emissione E7 ed E8 (che convogliano in un unico camino) in quanto, dall'analisi degli autocontrolli effettuati negli ultimi tre anni in corrispondenza dei camini associati, alcuni campionamenti hanno evidenziato una concentrazione dell'inquinante "materiale particolato" anche di 25 mg/Nmc;
- propone, al fine di mantenere la diminuzione complessiva del flusso di massa almeno uguale a quella indicata nello schema di AIA (polveri -2,16%), un abbassamento ulteriore del limite associato al "materiale particolato" al valore di 27 mg/Nmc per i punti di emissione E1, E2, E15 e nuovo E22.

Valutata la proposta del gestore e sentito il parere del Servizio Territoriale ARPAE Area Centro si ritiene accettabile quanto richiesto in quanto la riduzione pari al 2,77% che si ottiene

per il flusso di massa autorizzato associato all'inquinante "materiale particolato" è inferiore rispetto alla diminuzione precedentemente valutata del 2,16 %.

Anche l'impatto della modifica sulla qualità dell'aria valutato, in tale modo, rimane invariato.

Si procede, pertanto, ad aggiornare il quadro delle emissioni autorizzate con i limiti richiesti dal gestore.

Il gestore dovrà comunicare la data di messa in esercizio ed a regime delle emissioni nuove ed effettuare relative analisi secondo le modalità prescritte alla successiva Sezione D2.4.

Inoltre, anche per il nuovo punto di emissione E22 viene prevista una frequenza semestrale per l'autocontrollo.

Relativamente all'attività per la quale l'impianto rientra in AIA (6.4.b.3 Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06, come modificato dal D.Lgs. 46/14) attualmente non sono ancora disponibili i Bref Europei di Settore con indicati eventuali limiti differenti da prendere come riferimento.

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera necessitano di un'attenzione gestionale particolare da parte del gestore, al fine di evitare a contribuire all'ulteriore degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento, peraltro già abbastanza compromessa.

Si valuta positivamente la ristrutturazione dell'impianto di depurazione reflui aziendali a seguito della quale, è attesa una ulteriore riduzione dell'impatto odorigeno derivante dall'impianto stesso. Si raccomanda al gestore di mantenere in essere le procedure interne di pulizia quotidiana ed ispezione continua relative alla zona del depuratore ed agli stoccaggi esterni in genere.

Per quanto riguarda gli *impianti termici* presenti in stabilimento, in base a quanto dichiarato dal gestore risulta che:

- gli *impianti termici civili*, alimentati da gas metano, hanno una **potenza termica nominale complessiva inferiore a 3 MW**, per cui non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli *impianti termici produttivi*, consistenti in bruciatori a servizio dei forni di cottura alimentati da gas metano e legna (potenzialità di 1250+1250 kW, 1140 kW, 1200 kW e 1560 kW - nuovo forno di cottura a legna), una caldaia per la produzione del vapore (potenzialità di 233 kW), caldaia per la produzione del vapore + economizzatore (potenzialità di 379 kW) e nuova caldaia a metano per produzione di acqua calda (potenzialità di 912 KW) hanno una **potenza termica nominale complessiva superiore a 3 MW**.

Relativamente ai forni, gli effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati o in corso di autorizzazione (E1, E2, E7/8, E15, E22) con limiti specifici ed autocontrolli riportati nella specifica sezione prescrittiva dell'AIA. Alla nuova caldaia ad uso industriale da 912 KW saranno associati i seguenti limiti: 5 mg/Nmc per polveri; 350 per NOx e 35 mg/Nmc per SOx. I valori limite di concentrazione sono riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%. Inoltre, per le polveri e gli SOx i valori limite sono da intendersi automaticamente rispettati in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano. Per tale emissione, in analogia con gli impianti termici ad uso industriale già autorizzati, non è richiesto l'autocontrollo. Il gestore dovrà effettuare i controlli richiesti per la manutenzione delle caldaie.

❖ *Impatto acustico*

Dall'esame del documento di valutazione previsionale dell'impatto acustico del 11/04/2017, integrato in data 20/11/2017 con le valutazioni relative al potenziamento del depuratore aziendale, risulta che le sorgenti sonore esistenti e di futura installazione non determineranno, nei confronti dei ricettori abitativi posti all'esterno del perimetro aziendale, incrementi significativi alla rumorosità esistente, ovvero, possibili superamenti dei limiti di immissione assoluti e differenziali in periodo diurno e notturno. Pertanto, al fine di garantire tale

condizione, il gestore dovrà realizzare gli impianti applicando gli interventi e le strutture di mitigazione acustica dichiarati nei documenti suddetti.

Viene confermata la periodicità quinquennale della valutazione d'impatto acustico presso i 4 punti già autorizzati in Determina di AIA n. 101 del 03/07/2015, calcolata a partire dalla valutazione d'impatto acustico di maggio 2016 in quanto effettuata mediante misure in continuo di durata rappresentativa.

Si prende atto della dichiarazione redatta da tecnico competente in acustica (richiesta dal Comune di Modena in ambito di conferenza dei servizi del 14/03/2018) presentata dal gestore con le osservazioni allo Schema di AIA del 04/04/2018 relativamente all'invarianza del clima acustico anche presso il recettore sito a nord, fronte stradello San Lorenzo, a seguito delle modifiche in progetto.

❖ Protezione del suolo

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 "Protezione del suolo e delle acque sotterranee", si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si prende atto che per la gestione dell'impianto frigorifero ad ammoniaca il gestore ha specifica autorizzazione rilasciata dal Sindaco del Comune di Modena e deve attuare procedure specifiche definite per tali impianti.

Relativamente al nuovo impianto di stoccaggio ammoniaca da 3.300 Kg si rimanda alle valutazioni espresse nell'aggiornamento del certificato prevenzione incendi del Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Modena del 13/12/2017 (pratica n. 2009) ed alle pratiche comunali.

Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'integrazione del Piano di Monitoraggio programmando specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Il gestore dovrà presentare una proposta di monitoraggio in tal senso. In particolare, in data 03/04/2018 è stata approvata la Circolare prot. n. 229696 del 03/04/2018 del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna in cui viene fissata la scadenza di tale proposta al 31/10/2018, in quanto è in fase di predisposizione un documento che contiene elementi tesi a favorire l'utilizzo da parte del gestore dei dati conoscitivi in possesso della pubblica amministrazione. La circolare suddetta è stata recepita dalla SAC ARPAE di Modena mediante emanazione della Determinazione n. 1617 del 04/04/2018 di modifica non sostanziale generale per tutte le ditte in possesso di AIA.

Si precisa, inoltre, che la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, doirà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

❖ Capacità massima produttiva valutazioni su sostanzialità modifica AIA

Si prende atto dell'aumento della capacità massima produttiva autorizzata da **173,04 t/giorno a 241,86 t/giorno di prodotti alimentari** (aumento stimabile in circa il **39%**) a seguito installazione 4^a linea produttiva e impianti accessori. Eventuali richieste di aumento della capacità massima autorizzata dovranno essere valutate rispetto a tale valore.

Si prende atto della variazione dei flussi di massa autorizzati per i singoli inquinanti pari a: **Polveri -2,77%, HCl + 50%; CO + 50 %; NOx -55%, SOx +50%**, calcolata:

1. considerando le variazioni delle concentrazioni associate agli inquinanti autorizzati, proposte dal gestore a seguito della Delibera di Screening D.G.R. n. 2069/2017 del 20/12/2017 ed ulteriormente integrate nelle osservazioni allo Schema AIA (prevenute il 04/04/2018 e

riportate nel precedente paragrafo “Emissioni in atmosfera” della presente Sezione C3 dell’AIA);

2. prendendo a riferimento la Determinazione di AIA n. 101 del 03/07/2015.

Si prende atto che a seguito del potenziamento del depuratore aumenta anche la portata annuale autorizzata per lo scarico di reflui industriali **da 60.000 a 90.000 mc (aumento del 50%)**.

Alla luce degli aumenti suddetti, il gestore a seguito di conclusione positiva del procedimento di Screening, ha presentato Modifica Sostanziale di AIA in quanto rientrante nella casistica riportata nella V[^] Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008; in particolare, al punto 1.1.1 – Modifiche sostanziali (elenchi non esaustivi) è specificato che “[...] Sono inoltre da ritenersi modifiche sostanziali [...] – le modifiche che comportano un aumento delle emissioni autorizzate, **per singolo inquinante**, derivanti da attività IPPC superiore al 50% indipendentemente dalle modalità con cui esse sono state fissate in AIA (Concentrazione, flussi di massa)”.

Relativamente al progetto presentato e opere associate (4[^] linea, implementazione depuratore, cella lievitazione, impianto ammoniacca, ecc) si ritiene necessario che il gestore invii comunicazione di **fine lavori con riferimento alla 4[^] linea** in cui si attesti che le opere realizzate siano conformi al progetto approvato. A seguito della suddetta comunicazione, sarà effettuato da parte di Arpae – SAC di Modena un sopralluogo con conseguente rilascio di nulla osta per l’inizio dell’attività della 4[^] linea. Se necessario, il gestore dovrà allegare una relazione “as built” alla comunicazione sopra citata, evidenziando eventuali piccole differenze rispetto a quanto autorizzato (modifiche “significative” dal punto di vista degli impianti presenti e/o degli impatti dovranno, invece, seguire la prevista procedura amministrativa).

Ciò premesso non sono emerse durante l’istruttoria né criticità elevate, né particolari effetti cross-media rispetto alle MTD di settore che richiedano l’esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore.

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

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L’ESERCIZIO DELL’IMPIANTO

D2.1 Finalità

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

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena e Comune di Modena annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
 - documentazione attestante il mantenimento della eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Il SAC - ARPAE di Modena, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena;
6. il gestore **dovrà comunicare** all'ARPAE di Modena, Comune di Modena e Gestore del servizio idrico integrato **il termine dei lavori di ristrutturazione impiantistica del depuratore aziendale** (si rammenta che il cordolo di contenimento dell'impianto di depurazione dovrà essere ampliato in modo da contenere le nuove fasi depurative previste

nel progetto di ampliamento). **L'attivazione della 4^a linea produttiva è subordinata alla realizzazione ed entrata in funzione dell'impianto di depurazione dei reflui industriali nella configurazione finale.**

7. L'Azienda è tenuta a trasmettere a Comune di Modena, Arpae – SAC di Modena la **comunicazione di fine lavori con riferimento alla 4^a linea** che attesti che le opere realizzate sono conformi al progetto approvato. A seguito della suddetta comunicazione, sarà effettuato da parte di Arpae – SAC di Modena un sopralluogo con conseguente rilascio di nulla osta per l'inizio dell'attività della 4^a linea. Se necessario, il gestore dovrà allegare una relazione “as built” alla comunicazione sopra citata, evidenziando eventuali piccole differenze rispetto a quanto autorizzato (modifiche “significative” dal punto di vista degli impianti presenti e/o degli impatti dovranno invece seguire la prevista procedura amministrativa).
8. il gestore dalla comunicazione di cui al precedente punto D2.2.6 dovrà :
 - **per i primi sei mesi di funzionamento dell'impianto di depurazione nella configurazione finale**, effettuare un monitoraggio mensile in uscita dall'impianto di depurazione (punto di prelievo a valle dell'impianto) e bimestrale in ingresso all'impianto di depurazione (vasca di bilanciamento) per i parametri indicati nel Piano di Monitoraggio per lo scarico S1 (Sezione **D3.1.5**);
 - inviare **entro i successivi 30 giorni all'ultimo autocontrollo** all'ARPAE di Modena, Comune di Modena e Gestore del servizio idrico integrato una relazione contenente i risultati degli autocontrolli effettuati, unitamente ai dati di portata giornaliera in uscita dall'impianto e volume delle acque eventualmente riciclate.

Successivamente a tale periodo, qualora non si siano verificate criticità, la periodicità dell'autocontrollo dovrà rispettare quella indicata nel Piano di Monitoraggio.

9. il gestore dovrà installare un contatore per misurare la quantità di acque depurate inviate al riciclo interno. Per i 6 mesi successivi all'avvio del ricircolo (da comunicare ad ARPAE mediante PEC), con frequenza mensile, dovrà essere comunicato all'ARPAE di Modena, Comune di Modena e Gestore del servizio idrico integrato il dato di volume di tali acque.
10. Il gestore **entro il 30/06/2018** dovrà presentare ad ARPAE di Modena ed al Gestore del Servizio idrico integrato una proposta tecnica di fattibilità relativamente alla registrazione dei dati puntuali di portata associati ad S1 attualmente monitorati mediante telettura;
11. il gestore dovrà presentare **entro il 31/12/2018** ad ARPAE di Modena e Comune di Modena una planimetria aggiornata contenente anche le linee dei ricircoli effettuati, ben distinte per colore dalle restanti linee esistenti.
12. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto, il gestore deve trasmettere ad Arpae di Modena **entro il 31/10/2018** una proposta di monitoraggio in tal senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l'Autorità competente effettuerà un aggiornamento d'ufficio dell'AIA. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *“la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo”*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza**

volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento (sotto forma di modifica non sostanziale dell'AIA):

13. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all’art. 29-ter comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata il 27/04/2015) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo o acque sotterranee.

D2.3 Raccolta dati ed informazioni

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

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – Forno Cottura L1 Destra	PUNTO DI EMISSIONE E2 – Forno Cottura L1 Sinistra	PUNTO DI EMISSIONE E3 – Cappa Entrata Forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E4 – Cappa Uscita Forno 1	PUNTI DI EMISSIONE E5 ED E6 – Cappe laterali caricamento legna Forno L1 (**)
Messa a regime	---	(*)	(*)	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	2200	2200	3500	3500	8000
Altezza minima (m)	---	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	27	27	---	---	---
Acido cloridrico e composti inorganici del cloro	UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	30	30	---	---	---
Monossido di carbonio (CO)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	300	300	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	150	150	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	200	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	Semestrale	Semestrale	---	---	---

(*) rif. **Prescrizione n. 6**

(**) le cappe 5 e 6 sono due tubazioni di captazione separate che convogliano in un unico camino di emissione.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7/E8 – Forno Cottura L2 (§)	PUNTO DI EMISSIONE E9 – Cappa Entrata Forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E10 – Cappa Uscita Forno L2	PUNTI DI EMISSIONE E11 – Cappa laterale caricamento legna Forno L2	PUNTI DI EMISSIONE E12 – Cappa laterale caricamento legna Forno L2
Messa a regime	---	(*)	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	4000	3500	3500	5000	5200
Altezza minima (m)	---	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	30	---	---	---	---
Acido cloridrico e composti inorganici del cloro	UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	30	---	---	---	---
Monossido di carbonio (CO)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	300	---	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	150	---	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	Semestrale	---	---	---	---

(*) rif. **Prescrizione n. 6**

(§) le cappe 7 e 8 sono due tubazioni di captazione separate che convogliano in un unico camino di emissione e le analisi di autocontrollo sono eseguite in corrispondenza del camino che raccoglie le due tubazioni associate ad E7 ed E8

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E13 – Aspirazione Riciclo Farine	PUNTO DI EMISSIONE E14 – Aspirazione Scarto Farine	PUNTO DI EMISSIONE E15 – Forno Cottura L3	PUNTO DI EMISSIONE E16 – Cappa Entrata/Uscita Forno L3	PUNTO DI EMISSIONE E17 – Cappa caricamento legna Forno L3
Messa a regime	---	(*)	(*)	(*)	A regime	A regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	50000	50000	4000	5000	18.000
Altezza minima (m)	---	13,8	13,8	13,5	13,5	13,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	18	18	27	---	---
Acido cloridrico e composti inorganici del cloro	UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	---	---	30	---	---
Monossido di carbonio (CO)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	300	---	---

Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	150	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	200	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale	annuale	Semestrale	---	---

(*) rif. **Prescrizione n. 6**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – caldaia 233 kW	PUNTO DI EMISSIONE E21 – caldaia 379 kW	PUNTO DI EMISSIONE E22 – Forno Linea L4	PUNTO DI EMISSIONE E23 – Entrata/Uscita Forno L4	PUNTO DI EMISSIONE E24 – Uscita Forno L4	PUNTO DI EMISSIONE E25 – caldaia acqua calda 912 kW
Messa a regime	---	A regime	A regime	(*)	(*)	(*)	(**)
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	T.N.	T.N.	6200	15000	18000	T.N.
Altezza minima (m)	---	12,3	11	14,5	13,5	13,5	14,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 (§) (°)	5 (§) (°)	27	---	---	5 (§) (°)
Acido cloridrico e composti inorganici del cloro	UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	---	---	30	---	---	---
Monossido di carbonio (CO)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	300	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	350 (§)	350 (§)	150	---	---	350 (§)
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 (§) (°)	35 (§) (°)	200	---	---	35 (§) (°)
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	Semestrale	---	---	---

(*) rif. **Prescrizioni n. 3, 4 e 5**

(**) rif. **Prescrizione n. 3**

(§) limiti di concentrazione riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%.

(°) valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

I punti di misura/campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato **almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non

superiore a 8-9 metri circa. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

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

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

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati

nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'ARPAE di Modena. Inoltre, per gli inquinanti riportati potranno essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché, altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**E22, E23, E24, E25**) **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. la Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente al punto di emissione **E22** portata ed inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente ai punti di emissione **E23, E24** portata alla messa a regime;
5. nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.
6. relativamente ai punti di emissione **E1, E2, E7, E8, E13, E14, E15** il gestore dovrà inviare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio, successivo al presente atto di modifica;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata nell'apposita sezione del "Registro degli autocontrolli". Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato);
8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

9. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
 - l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno

settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

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

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

10. le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) all'ARPAE di Modena **entro le 8 ore successive al verificarsi dell'evento stesso**, indicando:
- il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;
 - data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

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

D2.5 Emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque di pozzo ed acquedotto (filtri deferizzatori, addolcitore e osmosi), l'impianto di depurazione reflui aziendali, nonché, quelli di trattamento dei reflui domestici (fosse imhoff) e la vasca di laminazione, con relativo disoleatore associato;
2. **è consentito lo scarico delle acque reflue industriali in pubblica fognatura nera di via del Giunco (scarico S1) che deve avvenire nel rispetto dei limiti previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 relativamente allo scarico in**

pubblica fognatura. Per la verifica di tali limiti il gestore è tenuto ad effettuare gli autocontrolli previsti nel Piano di Monitoraggio;

3. il gestore dovrà distribuire le portate di scarico di S1 sulle 24 ore smorzando i picchi di portata che potrebbero gravare sul funzionamento degli scolmatori e del depuratore a valle della rete scolante; a tal proposito **dovrà essere rispettato un valore limite di portata massima pari a 4 l/s.** Al fine di garantire tale limite deve essere mantenuto in funzione il misuratore di portata in continuo telecontrollato. L'accesso in remoto ai dati deve essere consentito ad ARPAE di Modena ed al Gestore del Servizio idrico integrato;
4. il volume massimo scaricabile attraverso S1 è pari a 90.000 mc/anno;
5. si individua per lo scarico S1 quale manufatto di prelievo ai fini fiscali il rubinetto di prelievo a valle dell'impianto;
6. **è consentito lo scarico delle acque reflue industriali (acque di condensa UTA e climatizzazione delle celle lievitazione, filtri deferizzatori, scarichi degli impianti di addolcimento e di osmosi) e dei reflui derivanti dalla vasca di laminazione (previo passaggio delle acque prima pioggia nel disoleatore) con acque reflue meteoriche non soggette a dilavamento in acque superficiali (Scarico S2 - Canale Diamante). Lo scarico S2 deve avvenire nel rispetto dei limiti previsti dalla Tabella 3, dell'Allegato 5, alla Parte Terza, del D.Lgs. 152/06 relativamente allo scarico in acque superficiali.** Per la verifica di tali limiti il gestore è tenuto ad effettuare gli autocontrolli previsti nel Piano di Monitoraggio;
7. il volume massimo di acque reflue industriali scaricabile attraverso S2 è pari a 18.000 mc/anno;
8. si individua per lo scarico S2 quale manufatto di prelievo ai fini fiscali il pozzetto d'ispezione a monte del confine aziendale;
9. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
10. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto e/o via fax all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
11. nel caso si verificano malfunzionamenti che possano modificare provvisoriamente il regime e la qualità degli scarichi, il Gestore è tenuto ad attivare nel più breve tempo possibile tutte le procedure e gli accorgimenti tecnici di sicurezza atti a limitare i danni al tratto fognario ed al depuratore correlato, al suolo, al sottosuolo ed alle altre risorse ambientali eventualmente interessate dall'evento inquinante, dandone immediata e contestuale comunicazione all'ARPAE di Modena, al Comune di Modena ed al Gestore del S.I.I.. Dovranno essere indicate le cause dell'imprevisto, le procedure adottate ed i tempi necessari per il ripristino della situazione preesistente;
12. l'impianto di trattamento delle acque reflue industriali non deve essere causa di inconvenienti ambientali, quali eccessiva rumorosità e/o emanazione di esalazioni maleodoranti;
13. **è vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato;**
14. è vietata l'immissione in pubblica fognatura di reflui ed altre sostanze incompatibili con il processo di depurazione biologico e potenzialmente dannosi o pericolosi per i manufatti fognari ed il personale addetto alla manutenzione, secondo quanto stabilito dal Regolamento del gestore del S.I.I.;
15. per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi il gestore deve fare riferimento a quanto indicato al punto "4 Metodi di campionamento ed analisi" dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs.152/06;
16. le eventuali acque di lavaggio dell'area del depuratore dovranno essere raccolte mediante l'anello di recupero acque e convogliate nella rete acque nere;

17. il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica, competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'Arpae di Modena.

D2.6 Emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture (impianto di depurazione, dell'impianto refrigerazione, ecc..) e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito e/o area di stoccaggio (materie in ingresso alle lavorazioni, rifiuti, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo;
2. Non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee.

D2.7 Emissioni sonore

Il gestore deve:

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

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

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose, in riferimento alle valutazioni di impatto acustico agli atti:

Punto di misura (*)	Descrizione punti di misura
P1	Lato Ovest
P2	Lato Nord - Ovest
P3	Lato Nord-Est (prossimo al depuratore)
P4	Lato Est

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

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

D2.8 Gestione dei rifiuti

4. le materie prime ed i rifiuti direttamente collegati ad esse, devono essere stoccati in aree coperte, è consentito lo stoccaggio di rifiuti non pericolosi anche all'esterno (area cortiliva), purché, collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
5. i rifiuti che per la loro natura possono, nel corso degli eventi meteorici, rilasciare inquinanti, devono essere stoccati in contenitori chiusi e/o al coperto;
6. i rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato (nel caso di più contenitori, la

capacità del bacino dovrà essere 1/3 del volume complessivo dei contenitori o, comunque, uguale alla capacità del contenitore più grande);

7. allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, le aree e/o i recipienti, fissi o mobili di stoccaggio, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);
8. i rifiuti che possono dare origine ad esalazioni maleodoranti, ad esempio, i fanghi derivanti dall'impianto di depurazione, dovranno essere stoccati in contenitori chiusi;
9. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

D2.9 Energia

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

D2.10 Preparazione all'emergenza

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

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

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

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime, prodotti e sottoprodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Farina acquistata	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Pomodoro acquistato	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Mozzarella e formaggi acquistati	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Carni e salumi acquistati	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Oli alimentari acquistati	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Verdure varie e altri vegetali acquistati	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Lievito, sale e spezie acquistate	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Funghi acquistati	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Prodotti sanificanti e di pulizia acquistati	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Prodotti della depurazione delle acque reflue acquistate	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Prodotti per il trattamento acque potabili e di pozzo acquistati	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Pizze surgelate prodotte	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Basi di pizze surgelate prodotte	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Snack prodotti	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Scarti di impasto destinati ad uso zootecnico	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Scarti contenenti meno del 20% di materiale di origine animale	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Scarti di Categoria 3 Regolamento CE 1069/09	procedura interna	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Prelievo di acque da pozzo per uso industriale (pozzo 1)	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Prelievo di acque da pozzo ad uso industriale (pozzo 2)	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Acque depurate riciclate	contatore volumetrico (*)	mensile	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale

(*) da installare → rif. **Prescrizione D2.2.9**

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo Consumo Energia e Combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo totale di energia elettrica	Contatore	mensile	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo totale di gas metano	contatore	mensile	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo di gas metano per i forni	contatore	mensile	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo legna produzione energia termica	procedura interna	mensile	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (Trasmissione)
Portata dell'emissione e Concentrazione degli inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio	Emissioni E1, E2, E7/8, E15, E22 (forni) <u>Semestrale</u> per portata e inquinanti Emissioni: E13, E14 <u>Annuale</u> per portata e materiale particolare	<i>Biennale</i>	cartacea su rapporti di prova e "Registro Autocontrolli"	Annuale
Δp di pressione filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Giornaliera	<i>Biennale</i>	-	-
Controllo odori – procedure di verifica di funzionalità dei sistemi di mitigazione e abbattimento (contenitori chiusi, pulizia aree di deposito esterne, ...)	Ispezione alle sorgenti odorigene	giornaliera	<i>Biennale</i>	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti o segnalazioni (per quanto a conoscenza)	Annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantitativo reflui industriali scaricati - Scarico S1	Misuratore di portata	(*)	Biennale	(*)	Annuale
Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate in pubblica fognatura - Scarico S1	verifica analitica	Trimestrale (**) ingresso e uscita dal depuratore almeno per: pH, COD, BOD5, SST, N ammoniacale, N nitrico, Fosforo tot., Grassi e oli animali e vegetali, tensioattivi totali, cloruri	Biennale	cartacea su rapporti di prova	Annuale
Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate nel Canale Diamante - Scarico S2	verifica analitica	Semestrale almeno per: pH, COD, BOD5, SST, N ammoniacale, N nitrico, Fosforo tot., Grassi e oli animali e vegetali, tensioattivi totali, cloruri, idrocarburi e Ferro	Biennale	cartacea su rapporti di prova	Annuale

(*) rif. Prescrizione D2.2.10

(**) rif. Prescrizione D2.2.8

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento: - impianto di trattamento ad osmosi inversa e/o parti di esso - impianto di trattamento acque resine a scambio ionico - ogni parte che compone l'impianto di depurazione biologico - disoleatore e vasca laminazione	controllo visivo	mensile	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie / malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica della funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	Biennale		annuale

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	-	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Biennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	Annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale (**) o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	Quinquennale con verifica a campione delle misure se necessario	relazione tecnica (***) di tecnico competente in acustica	Quinquennale

(*) utilizzare i punti di misura prescritti alla Sezione D2.7

(**) periodicità calcolata a partire da maggio 2016 – ultima valutazione completa d'impatto acustico

(***) Da inviare all'ARPAE di Modena e Comune di Modena

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Rifiuti prodotti in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	-
Rifiuti prodotti inviati a recupero	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Rifiuti prodotti inviati a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	Controllo visivo	Giornaliero	Biennale	-	-
Fanghi di depurazione inviati a recupero/smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Corretta suddivisione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree contenitori	controllo visivo	In corrispondenza di ogni messa in deposito	Biennale	-	-

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica di integrità di vasche interrate e non e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	Annuale
Verifica funzionalità dei sistemi di allarme degli impianti di refrigerazione ad ammoniacca	controllo visivo	giornaliera	Biennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	Annuale
Verifica sonda livello vasche ammoniacca	Controllo visivo	giornaliera	Biennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	Annuale
Verifica ph-metro vasche ammoniacca	Controllo visivo	giornaliera	Biennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	Annuale

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Consumo specifico di materie prime	Ton/ton	Quantità di materia prima impiegata/quantità prodotto finito	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo specifico di additivi per la produzione	Kg\ton	Quantità di additivi consumati / quantità prodotto finito	elettronica e/o cartacea	Annuale
Fattore specifico di rifiuti pericolosi	ton\ton	Quantità di rifiuti pericolosi prodotti / quantità prodotto finito	elettronica e/o cartacea	Annuale
Fattore specifico di rifiuti non pericolosi	ton\ton	Quantità di rifiuti non pericolosi prodotti / quantità prodotto finito	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo idrico specifico da pozzo 1	mc/ton	Quantità di acqua in ingresso dal pozzo 1 x produzione / quantità prodotto finito	elettronica e/o cartacea	Annuale

Consumo idrico specifico da acquedotto	mc/ton	Quantità di acqua in ingresso da acquedotto x produzione / quantità prodotto finito	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo specifico energia elettrica area produttiva	GJ/ton	Energia elettrica consumata / quantità prodotto finito	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo specifico energia termica area produttiva	GJ/ton	Energia termica / quantità prodotto finito	elettronica e/o cartacea	Annuale
Fattore di emissione inquinanti negli scarichi	Kg/ton	Flusso di massa annuale inquinante / quantità prodotto finito	elettronica e/o cartacea	Annuale
Fattore di emissione inquinanti in atmosfera	g/ ton	Flusso di massa annuale per inquinante / quantità prodotto finito	elettronica e/o cartacea	Annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto;
2. qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella;
3. l'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto;
4. 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.
5. dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto;
6. le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva;
7. per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti;
8. il gestore deve provvedere a periodici espurgo e manutenzione dei sistemi di trattamento dei reflui presenti;
9. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;

10. il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario;
11. il gestore dovrà mantenere gli accorgimenti gestionali già attuati riguardo lo stazionamento dei fornitori nel piazzale adiacente la ditta al fine di non causare disturbo acustico;
12. i materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento;
13. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni;
14. qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni;
15. il gestore è tenuto a mettere in atto tutti gli accorgimenti necessari ad evitare o limitare la generazione di emissioni odorigene dall'attività lavorativa svolta.

LA RESPONSABILE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E
CONCESSIONI DI MODENA
Dott.ssa Barbara Villani

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 55 pagine, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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