

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-1480 del 26/03/2019
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA GRANAROLO S.P.A. INSTALLAZIONE per TRATTAMENTO E TRASFORMAZIONE DEL LATTE SITO IN VIA G. VERDI N.74, SOLIERA (MO). (RIF. INT. N 04119190371/149). SECONDA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2019-1518 del 26/03/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventisei MARZO 2019 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **GRANAROLO S.P.A.** -
INSTALLAZIONE PER TRATTAMENTO E TRASFORMAZIONE DEL LATTE SITO IN VIA
G. VERDI N.74, SOLIERA (MO). (RIF. INT. N 04119190371/149). **SECONDA MODIFICA
NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

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

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

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

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) –
recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti
dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) –
Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti
dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^ Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e
riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni
Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11
ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e
procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la D.G.R. 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”;
- la D.G.R. n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con
Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento
delle attività ispettive”;

richiamata la **Determinazione n. 171 del 18/12/2015 di Rinnovo dell'Autorizzazione
Integrata Ambientale** rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta GRANAROLO S.p.A.,
avente sede legale in Via Cadriano n. 27/2 in Comune di Bologna, in qualità di gestore
dell'installazione per il trattamento e la trasformazione del latte con un quantitativo di latte ricevuto
di oltre 200 tonnellate al giorno (valore medio su base annua) (punto 6.4 c All. VIII, D.Lgs. 152/06),
sito in Via G. Verdi n.74, Soliera (MO);

richiamata la **Det. n. 442 del 26/01/2018** di prima modifica non sostanziale AIA rilasciata da
ARPAE di Modena, con la quale è stata scorporata dall'AIA di Granarolo S.p.A. l'attività di

cogenerazione in quanto per la stessa è stata rilasciata la Det. n. 5115 del 20/12/2016 di AIA ad Eon Connecting Energies Italia S.R.L., in qualità di gestore dell'attività accessoria di cogenerazione;

richiamate le **Determinazioni n. 1617 del 04/04/18 e n. 5123 del 05/10/18** di modifica generale delle AIA a seguito di aggiornamento normativo riguardante i controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee;

richiamata la **comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA** presentata da Granarolo S.p.A. mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 07/02/2019 (assunta agli atti con prot. n. 20618) con cui il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali, in particolare:

1. è prevista la riattivazione della linea di confezionamento/riempimento RAS all'interno del reparto di confezionamento ex The posto al piano primo dello stabile denominato SOLIERA 2. La linea per il riempimento ed il confezionamento precedentemente dedicata alla produzione della bevanda analcolica The verrà riattivata per confezionamento di latte UHT, prodotto a lunga conservazione in bottiglie termo formato in PET. La linea di confezionamento lattine alluminio, adiacente la linea bottiglie ed in funzione fino al 2014, è stata dismessa e ceduta;
2. l'impianto di trattamento termico GEA 1 sarà trasferito dal reparto sterilizzazione e pastorizzazione di SOLIERA 1, al piano terra dello stabile SOLIERA2. Il locale è stato ristrutturato e ricondizionato secondo quanto prescritto dalla vigente normativa igienico-sanitaria; dallo stesso, infatti, sono stati rimossi infusore, dissolutore, impianto MSJ per il trattamento termico del The, due silos interni per lo stoccaggio del semilavorato, sei silos esterni per lo stoccaggio di aromi ed acqua calda;

Il gestore, inoltre, specifica che:

- a. non sono previste variazioni alla capacità massima di latte ricevuto autorizzata;
- b. non è prevista nessuna modifica qualitativa per quanto riguarda materie prime e materiali ausiliari (imballi primari e secondari) in ingresso, in quanto già utilizzati per produzioni presenti in stabilimento. Inoltre, come per la precedente produzione del The, sulle bottiglie non sarà applicato il foil in alluminio. I prodotti chimici utilizzati (principalmente detergenti acidi, alcalini e neutri, disinfettanti), confezionati in taniche e fusti, verranno stoccati all'interno dei depositi detergenti esistenti. I prodotti chimici presentano le stesse classi di pericolo e le stesse concentrazioni di diluizione dei prodotti precedentemente utilizzati per la produzione The. I quantitativi dei prodotti chimici che verranno utilizzati si prevede siano sostanzialmente in linea con i consumi per i lavaggi delle linee attualmente presenti in stabilimento;
- c. è previsto un incremento dei consumi energetici proporzionale all'incremento di produzione;
- d. non si segnalano variazioni alla situazione esistente relativamente all'approvvigionamento idrico. Inoltre, all'avvio della linea di riempimento/confezionamento RAS si prevede un incremento del consumo idrico stimato di circa il 4-5% rispetto ai volumi del 2018, non superando il quantitativo annuale di prelievo autorizzato; analogamente, il quantitativo di acqua scaricata sarà in linea con l'incremento dei consumi idrici sopra riportati. L'impianto di depurazione non subirà modifiche impiantistiche in quanto l'incremento di carico organico che si avrà in seguito all'avvio della linea rimane inferiore al massimo gestito. Infine, rispetto a quanto autorizzato non saranno effettuate modifiche agli impianti di allontanamento acque industriali e domestiche ;

e. dal punto di vista delle emissioni in atmosfera si prevede la riattivazione di alcuni punti di emissioni disattivati associati al vecchio reparto the, i quali non subiranno modifiche tecniche e costruttive rispetto a quanto precedentemente autorizzato. Sono confermati i parametri autorizzati prima dell'atto di Rinnovo AIA e del fermo reparto the, in particolare:

- punto di emissione E39 "Pre-sterilizzazione bottiglie" avente: portata pari a 2.370 Nm³/h, durata 23.5 h/g, altezza 16 m, inquinanti associati H₂O₂, Acido acetico (senza prescrizione di limiti specifici) e filtro separatore a camera decantazione come impianto abbattimento associato;
- punto di emissione E40 "Sterilizzazione capsule (tappi)" avente: portata pari a 700 Nm³/h, durata 23.5 h/g, altezza 16 m, inquinanti associati H₂O₂, Acido acetico (senza prescrizione di limiti specifici);
- punto di emissione E41 "Tunnel uscita bottiglie" avente: portata pari a 1.770 Nm³/h, durata 23.5 h/g, altezza 16 m, H₂O₂, Acido acetico come inquinanti in tracce (senza prescrizione di limiti specifici);

f. non sono previste variazioni significative per quanto concerne la produzione di rifiuti; la riattivazione della confezionatrice/riempitrice RAS, non genererà delle nuove tipologie di rifiuti. Dalle attività generali di manutenzione su impianti e macchinari potranno derivare in maniera sporadica oli esausti, rottami ferrosi, miscela di solventi ed accumulatori al piombo già gestiti in stabilimento;

g. le modifiche richieste non apporteranno variazioni significative all'impatto acustico già prodotto dall'azienda. Il rumore generato attualmente dallo stabilimento è originato dagli impianti produttivi o a servizio della produzione (es. centrale termica, centrale frigorifera, cogeneratore, ecc), ma anche dal transito degli automezzi adibiti al trasporto di merci e di persone. Le attività produttive e di conseguenza il rumore emesso, interessano il periodo diurno e notturno, mentre il transito dei veicoli dedicati al trasporto di merci e prodotto finito, si concentra essenzialmente durante il giorno. Tale assetto rimarrà invariato a seguito delle modifiche in progetto. I ricettori più sensibili ubicati nel lato SUD si trovano parte in classe IV – Aree di intensa attività umana e parte in classe III – Aree di tipo misto, mentre i ricettori presenti nel lato nord si trovano in classe V – Aree prevalentemente industriali. Non avendo effettuato modifiche agli impianti esistenti è ancora valido il collaudo acustico presentato nel 2016;

verificato che in data 06/02/2019 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'autorizzazione";

valutato che:

- per i punti di emissione E39, E40 è necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio, effettui analisi in singolo per portata ed acido acetico. Inoltre, dovrà provvedere ad effettuare un autocontrollo annuale per portata ed acido acetico;
- per il punto di emissione E41 è necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio, effettui analisi in singolo per la portata;
- relativamente all'impatto acustico prodotto dalla modifica richiesta si ritiene necessario che il gestore effettui un collaudo acustico in corrispondenza del lato est dove sono presenti i ricettori

sensibili R5 ed R6 in quanto nel collaudo acustico datato novembre 2016 tutti gli impianti presenti nel plesso Soliera2 erano in fermata e, pertanto, riattivando n.3 punti di emissione il clima acustico dell'area interessata potrebbe subire modifiche;

verificato che:

- la modifica richiesta non implica variazione della capacità massima autorizzata e dei flussi di massa per i singoli inquinanti in quanto ai punti di emissione aggiunti non sono associati limiti per l'inquinante "acido acetico";
- non sono attese variazioni significative rispetto alle restanti matrici ambientali ed ai livelli raggiunti dagli indicatori di performance;

considerato che il Reparto Soliera 2 sarà anch'esso destinato ad attività legate al trattamento e trasformazione del latte non si ritiene più necessario che il gestore monitori la "quantità di acqua utilizzata per il reparto Soliera2" e relativo indicatore di performance associato in quanto, si ritiene sufficiente il monitoraggio della "Quantità acqua utilizzata per lavorazione latte" (comprensiva, quindi, anche del reparto Soliera2), facendo riferimento alle macroaree specifiche già individuate in autorizzazione;

valutato opportuno aggiornare la descrizione del ciclo produttivo, il quadro delle emissioni autorizzato ed il Piano di Monitoraggio con quanto richiesto dal gestore nella domanda di modifica all'AIA;

valutato, infine, necessario per maggiore chiarezza dell'atto autorizzativo, **sostituire interamente le Sezioni A1, C1.2, D ed E dell'Allegato I dell'AIA**, in particolare, alla Sezione C1.2 sarà aggiunta la descrizione dettagliata delle fasi del ciclo produttivo che verrà svolto nel plesso "Soliera 2";

verificato che le modifiche comunicate si configurano come **non sostanziali** e ritenendo necessario aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla luce di tali modifiche;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dott. 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 Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n.472 a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena con **Determinazione n. 171 del 18/12/2015** alla Ditta GRANAROLO S.p.A., avente sede legale in Via Cadriano n. 27/2 in Comune di Bologna, in qualità di gestore dell'installazione per il trattamento e la trasformazione del latte con un quantitativo di latte ricevuto di oltre 200 tonnellate al giorno (valore medio su base annua) (punto 6.4 c All. VIII, D.Lgs. 152/06), sito in Via G. Verdi n.74, Soliera (MO), come di seguito indicato:
 - a) sono autorizzate le modifiche comunicate in data 07/02/2019 tramite il Portale Regionale "Osservatorio IPPC", assunte agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot.llo n. 20618;
 - b) le **Sezioni A1, C1.2, D ed E** dell'Allegato I dell'AIA suddetta e successivo atto di modifica sono sostituite dalle rispettive sezioni riportate nell'allegato al presente atto di modifica;
- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Det. n. 171 del 18/12/2015 e ss.mm.**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 171 del 18/12/2015 e ss.mm., per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Granarolo S.p.A., al Comune di Soliera, per il tramite del SUAP delle Terre d'Argine;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si procederà 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.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 5 pagine.

IL TECNICO ESPERTO P.O. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA
Dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ALLEGATO 2^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA DITTA GRANAROLO S.P.A.

- Rif. int. N. 01660360601/149
- sede legale in Via Cadriano n.27/2 a Bologna e sede produttiva in via G.Verdi n.74 a Soliera (Mo);
- attività di trattamento e trasformazione esclusivamente del latte, con un quantitativo di latte ricevuto di oltre 200 tonnellate al giorno (valore medio su base annua) (Punto 6.4 c 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 (Granarolo 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.

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

La Ditta GRANAROLO S.p.A. effettua principalmente attività di trattamento e trasformazione del latte (punto 6.4 c All. VIII – D.Lgs. 152/06 – Parte Seconda) ed è autorizzata per un quantitativo di latte ricevuto pari a **660 tonnellate al giorno**. Ciò è dovuto agli adeguamenti effettuati nel corso degli ultimi anni nello stabile adibito alla produzione di latte, infatti, è aumentato il quantitativo di materia prima che è possibile lavorare.

Il sito è organizzato in due aree produttive:

1. quella storica denominata "SOLIERIA 1", dove sono presenti le linee latte relative ai prodotti a lunga conservazione e media conservazione (latte UHT, latte alto pastorizzato, panna UHT, panna pastorizzata, besciamella UHT, creme UHT, bevande vegetali UHT – soia, riso, avena, mandorla, nocciola e riso cocco – latte per infanzia UHT, latte delattosato UHT, latte di capra, latte di asina- condimenti vegetali UHT soia, riso e avena);

2. il secondo plesso denominato “SOLIERA2” attivo dal 2005, dedicato esclusivamente alla produzione di the, il quale risulta non produttivo da fine 2014, nel quale sono stati attuati importati lavori di adeguamento strutturale per adeguare la strutture alle vigenti normative. All’interno del plesso non è attuata produzione di nessuna tipologia di prodotto, ma vi è solamente stoccaggio di prodotto finito, pronto per la spedizione. All’interno permangono attrezzature di co proprietà Granarolo S.p.A ed altra azienda. I macchinari, come richiesta del cliente rimangono in sito assemblati. Le emissioni presenti presso l’opificio sono attualmente in disuso.

Sono presenti anche quattro aree per lo stoccaggio di materie per il confezionamento: un magazzino sul lato nord per lo stoccaggio degli imballaggi primari e secondari, un magazzino integrato nella struttura del plesso storico, un terzo magazzino sul lato sud nello Stabile Soliera 2 ed il quarto magazzino sempre sul lato sud per stoccaggio imballaggi.

Oltre i 4 magazzini, sono presenti due celle frigo, per lo stoccaggio del prodotto finito.

Rispetto alla domanda iniziale di AIA (2006) risultano dismesse le produzioni di succhi di frutta e bevande ISOSTAD. Le modifiche impiantistiche effettuate sul lay-out aziendale nel corso degli anni sono già state dettagliate alla sezione A2 “Informazioni sull’impianto” del rinnovo AIA.

In data 07/02/2019 Granarolo S.p.A. ha presentato comunicazione di modifica non sostanziale dell’AIA, in particolare:

1. è prevista la riattivazione della linea di confezionamento/riempimento RAS all’interno del reparto di confezionamento ex The posto al piano primo dello stabile denominato SOLIERA 2. La linea per il riempimento ed il confezionamento precedentemente dedicata alla produzione della bevanda analcolica The verrà riattivata per confezionamento di LATTE UHT, prodotto a lunga conservazione in bottiglie termo formato in PET. La linea di confezionamento lattine alluminio, adiacente la linea bottiglie ed in funzione fino al 2014, è stata dismessa e ceduta;
2. l’impianto di trattamento termico GEA 1 sarà trasferito dal reparto sterilizzazione e pastorizzazione di SOLIERA 1, al piano terra dello stabile SOLIERA2. Il locale è stato ristrutturato e ricondizionato secondo quanto prescritto dalla vigente normativa igienico-sanitaria; dallo stesso, infatti, sono stati rimossi infusore, dissolutore, impianto MSJ per il trattamento termico del The, due silos interni per lo stoccaggio del semilavorato, sei silos esterni per lo stoccaggio di aromi ed acqua calda.

L’assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella documentazione di AIA agli atti e nella relazione tecnica allegata alla domanda di modifica non sostanziale del 07/02/2019.

Di seguito sono riportati i diagrammi a blocchi dei diversi cicli produttivi svolti nello stabilimento, integrati con le modifiche richieste per il plesso “Soliera 2”.

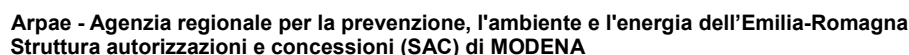


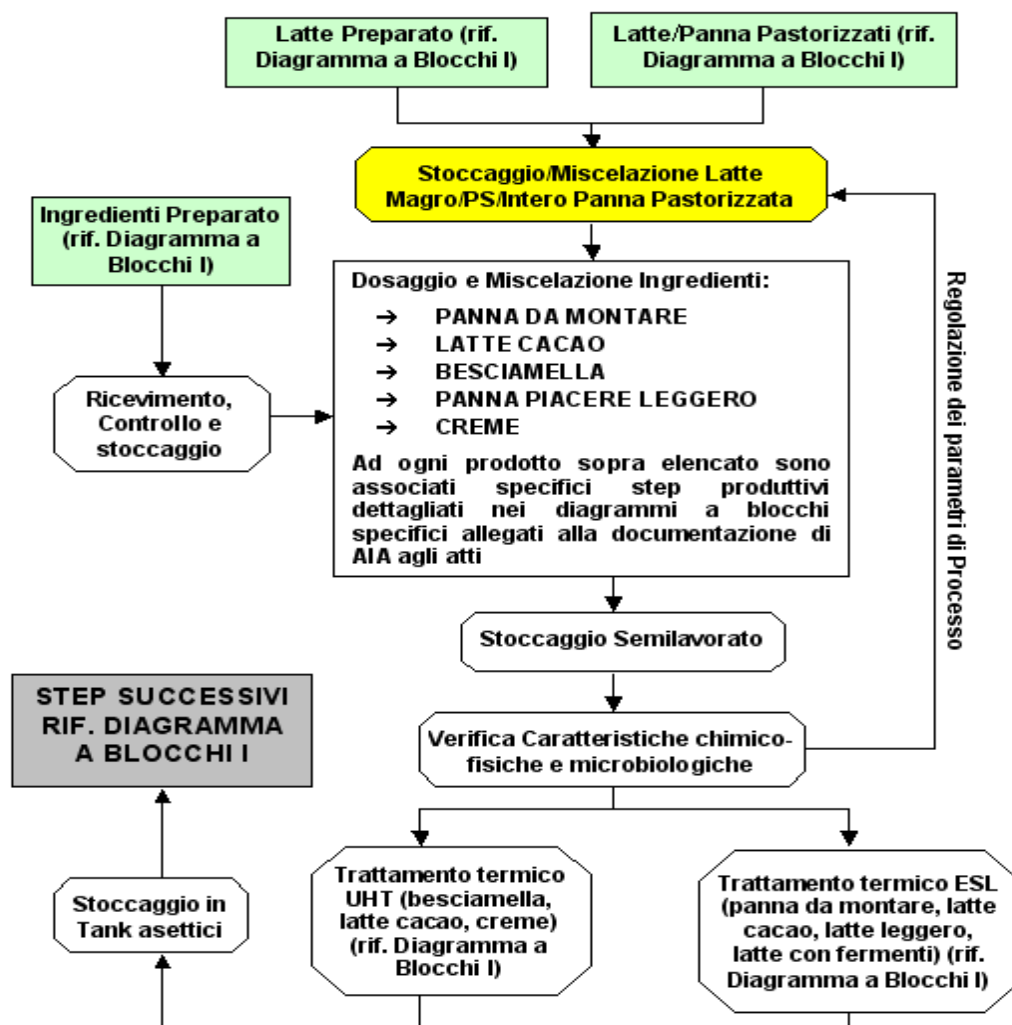
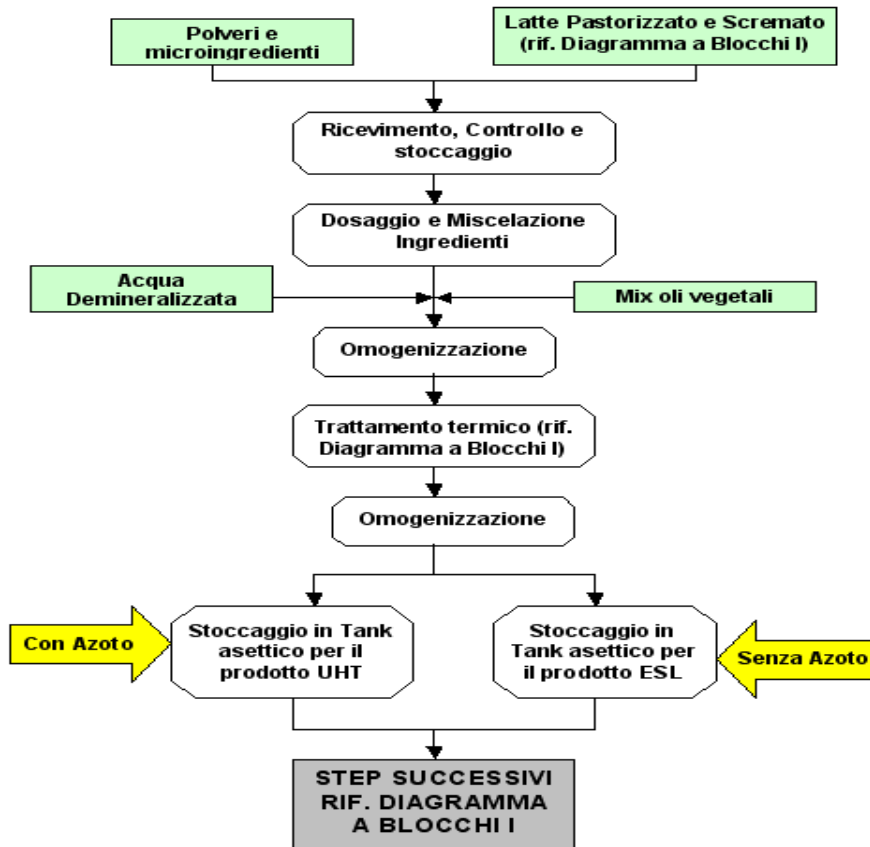
DIAGRAMMA A BLOCCHI II - PRODOTTI A BASE DI LATTE**DIAGRAMMA A BLOCCHI III – PRODUZIONE LATTE FORMULATO**

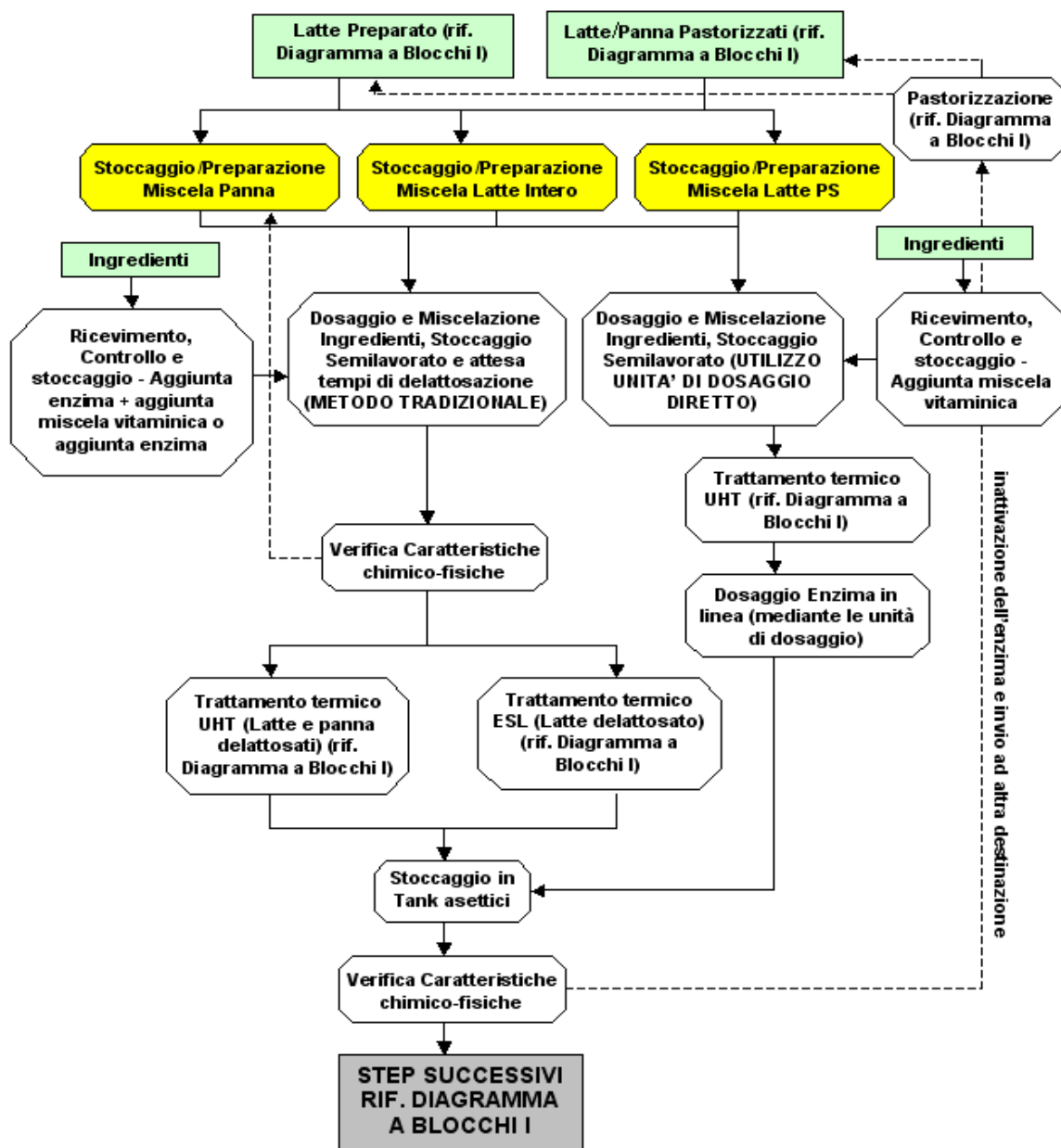
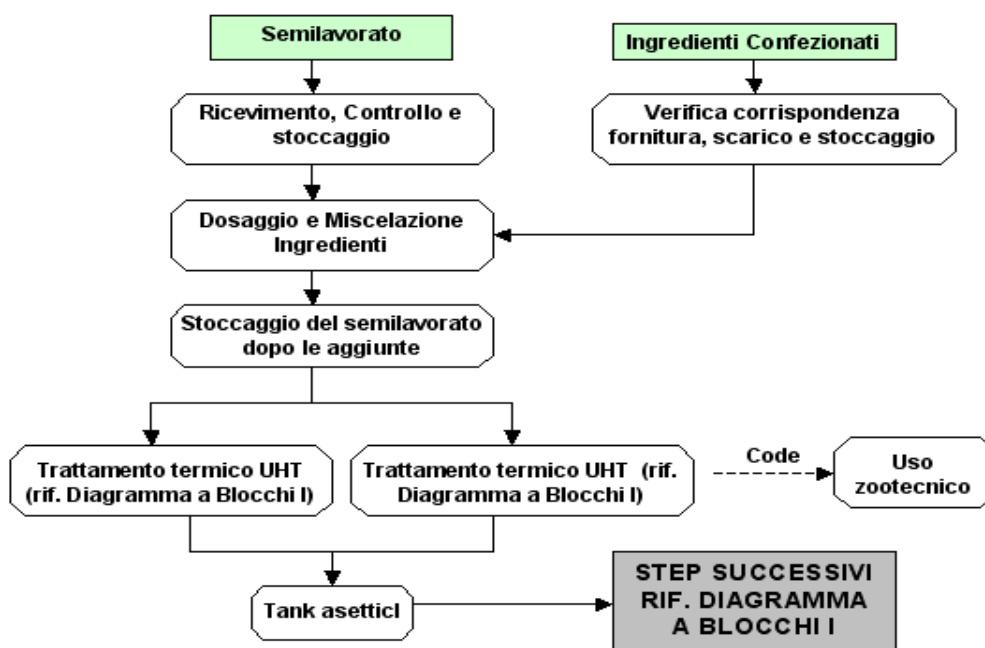
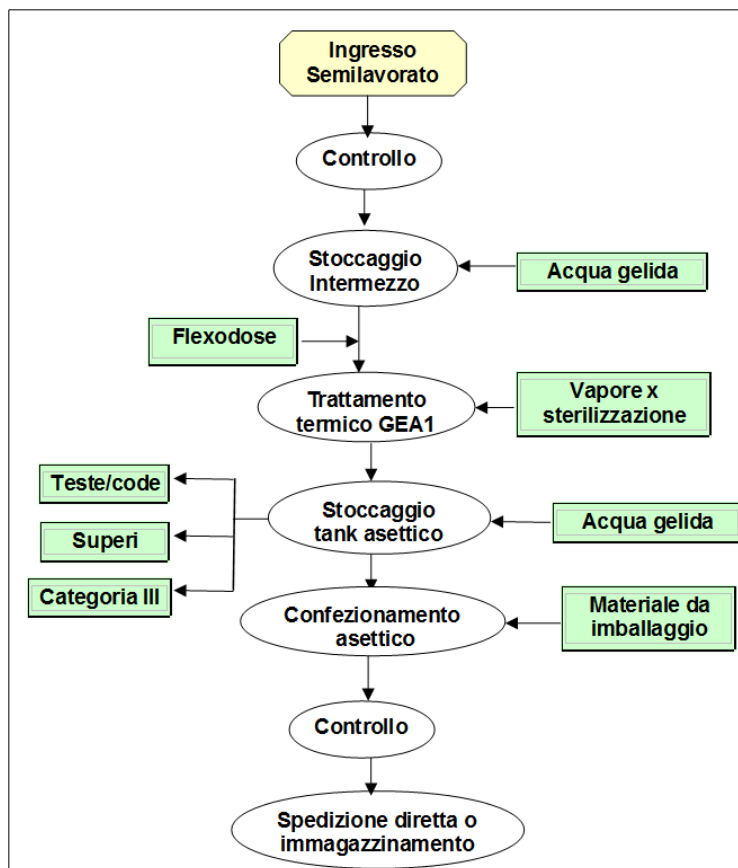
DIAGRAMMA A BLOCCHI IV – PRODUZIONE PRODOTTI DELATTOSATI**DIAGRAMMA A BLOCCHI V – PRODUZIONE PRODOTTI VEGETALI**

DIAGRAMMA A BLOCCHI VI – PRODUZIONE LATTE UHT – STABILE SOLIERA2

Facendo riferimento ai diagrammi a blocchi sopra riportati, di seguito si riporta breve descrizione delle fasi legate ai diversi cicli produttivi, distinguendo anche tra le diverse tipologie di prodotti. Inoltre, viene aggiunta la descrizione delle nuove attività che saranno avviate nel plesso “Soliera2” in sostituzione alla preparazione The dismissed.

Ricevimento materia prima e controllo qualità

Lo stabilimento riceve: latte crudo, latte pastorizzato, panna da altri siti, ingredienti confezionati, ingredienti sfusi (zucchero), mascarpone e materiale da imballaggio (Carta, cartone, carta Tetra, materiale polimerico e colla).

All’arrivo in azienda le materie per le preparazioni, sono prime pesate e, successivamente, controllate nel Laboratorio Controllo Qualità. Passato il controllo, le merci accettate vengono scaricate in appositi serbatoi dedicati. Tali serbatoi sono coibentati e vengono mantenuti a specifiche temperature. I serbatoi sono refrigerati tramite acqua gelida, fornita dalla centrale ammoniacale. Per la materia di origine vegetale, la materia segue lo stesso flusso del latte, ma viene stoccata in silos dedicati. Anch’essi risultano mantenuti ad apposite temperature. Nel caso, il materiale non risulti conforme, viene respinto e, pertanto, non vi è la formazione di rifiuto nel sito. Lo stoccaggio degli ingredienti sfusi, in zona ricevimento è presente un silos in acciaio inox, dedicato esclusivamente allo stoccaggio di tale ingrediente.

Per lo stoccaggio degli ingredienti confezionati, possono essere: stoccati in appositi cantilever all’interno del plesso storico e nel caso il prodotto debba essere conservato a temperature controllate, il prodotto viene stoccato all’interno di celle frigo insieme al prodotto finito.

Riscaldamento, Scrematura e Pastorizzazione latte e panna

La materia prima in ingresso (latte crudo, latte pastorizzato, panna e miscela latte e panna), già stoccata, può essere avviata alle linee di pastorizzazione dove è sottoposta a trattamento termico mirato alla riduzione della carica microbica presente, o stoccata direttamente nei silos destinati a ricevere il latte pastorizzato. Prima di entrare nelle linee di pastorizzazione, il prodotto viene riscaldato. Il trattamento termico viene effettuato mediante scambiatori a piastre nei quali circola acqua riscaldata. Successivamente alla fase di preriscaldamento, il prodotto subisce un processo di scrematura, per la produzione di panna pastorizzata fresca, dove la

panna in eccesso viene inviata a un apposito pastorizzatore. Tale processo consiste nella separazione della fase in emulsione (grassi) dalla fase in sospensione/soluzione (fase proteica o “magra”) del semilavorato e in contemporanea in un processo di pastorizzazione. Il processo avviene a temperature che variano da 75-90°C e la separazione avviene in automatico grazie al diverso peso specifico di ognuna delle due fasi. Tale processo viene aiutato da “girante” che aiuta la separazione da panna a latte. La panna prodotta dalle scrematrici viene stoccata in appositi serbatoi. La panna di provenienza esterna e quella prodotta internamente vengono pastorizzate anch’esse per alcuni secondi a temperatura leggermente superiore a quella utilizzata per il latte e, successivamente, stoccate in appositi serbatoi. Durante il processo di pastorizzazione, avviene il recupero di calore attraverso lo scambio in controcorrente tra il latte freddo crudo ed il latte pastorizzato che viene successivamente raffreddato e stoccato in altri serbatoi coibentati e refrigerati.

Il prodotto per essere omogenizzato e sterilizzato viene inviato in impianti dedicati che, durante il processo, utilizzano vapore ed acqua gelida.

A processo concluso, il prodotto finito viene inviato ad appositi tank asettici, in attesa di essere confezionato.

MASCARPONE

Per quanto riguarda la miscela di latte e panna, che darà poi origine al prodotto finito denominato MASCARPONE, il processo è simile a quello utilizzato per la produzione della panna. La miscela, proveniente da un serbatoio di stoccaggio, viene inviata agli impianti di sterilizzazione. Durante tale processo, in linea con l’impianto, attraverso unità di dosaggio mobile, la miscela viene addizionata con Acido Citrico in ambiente asettico.

Come per la panna a processo concluso, il prodotto finito viene inviato ad appositi tank asettici, in attesa di essere confezionato da una linea asettica dedicata

PRODUZIONE LATTE FORMULATO MEDIANTE MISCELAZIONE – BABY FOOD

Parte del latte pastorizzato e scremato dopo essere stato stoccato in serbatoi, viene miscelato con diversi ingredienti, per la formulazione del “latte Formulato”. Gli ingredienti, in forma di solido granulare, vengono miscelati tra loro, aggiungendo acqua demineralizzata e un mix di oli vegetali. L’impasto, viene prima omogenizzato, subisce un trattamento termico, tramite vapore e, successivamente, torna ad essere omogenizzato presso la stessa linea.

Il prodotto finito in caso sia:

- Latte UHT viene stoccato in serbatoi asettici, aggiungendo azoto, utilizzato per conservare inalterate le caratteristiche del prodotto;
- Latte ESL, il processo è lo stesso di cui sopra, senza l’aggiunta dell’Azoto.

A processo finito, il latte “formulato” è pronto per essere confezionamento nelle linee asettiche.

PRODUZIONE LATTE DELATTOSATO E PANNA DELATTOSATA

Nel sito, sono presenti due modalità differenti per la preparazione del latte delattosato. Nel processo chiamato “*Metodo tradizionale*” parte del latte selezionato non subisce il processo di pastorizzazione e scrematura. Al latte vengono aggiunti, tramite un procedimento di dosaggio automatizzato, gli enzimi insieme a una miscela proteica. Lo stesso procedimento avviene, per la produzione della panna delattosata, ma con la sola aggiunta di enzimi. A processo di miscelazione concluso, occorre aspettare per un tempo definito, che avvenga la delattosazione. Concluso il periodo di delattosazione, la miscela subisce un trattamento termico per la produzione di Latte UHT, Latte ESL e Panna UHT. Il prodotto finito viene stoccato in tank asettici, mantenuti in temperatura da acqua gelida.

Nel processo “*con unità di dosaggio*” parte del latte selezionato non subisce il processo di pastorizzazione e scrematura. Al latte vengono aggiunti, tramite un procedimento di dosaggio automatizzato, una miscela vitaminica. Il semilavorato successivamente viene stoccato, in attesa di essere miscelato all’enzima prima di venire confezionato. Il processo di delattosazione avviene all’interno del pacchetto stesso.

Trattamento termico

Il latte e la panna pastorizzati, il latte formulato ed il latte delattosato sono sottoposti a trattamento termico ed il processo è diviso in UTH ed ESL. Il primo è mirato al raggiungimento della sterilità totale del prodotto ed avviene a temperature di circa 150 °C per alcuni secondi; lo stesso avviene attraverso l'utilizzo di sistemi di scambio termico diretto ed indiretto. Nello specifico, nello scambio termico diretto si ha il contatto diretto tra vapore e prodotto e può avvenire per infusione od iniezione di vapore; nello scambio termico indiretto non avviene il contatto tra prodotto e vapore perché sono utilizzati scambiatori a fasci tuberi e/o piastre. Il processo ESL è mirato ad una riduzione drastica della carica microbica ed avviene ad una temperatura di circa 130°C per alcuni secondi, utilizzando uno scambio termico diretto per infusione. Nel 2009 è stato sostituito l'impianto di trattamento termico che utilizzava acqua a perdere, con un nuovo impianto con sistema di raffreddamento a circuito chiuso con torri evaporative. Il procedimento prevede che la materia prima (latte) contenuta nelle cisterne a circa 5°C viene spinta all'interno dell'impianto di trattamento UHT GEA ove viene riscaldata tramite vapore fino ad una temperatura di circa 135 °C per poi essere raffreddata ad una temperatura di 20°C. La materia prima in entrata nell'impianto, nel passaggio attraverso scambiatore raffredda il prodotto in uscita e viceversa, quest'ultimo cede calore al prodotto entrante. Pertanto, l'impianto non deve riscaldare il latte utilizzando vapore partendo da una temperatura di circa 5 °C ma, da una temperatura di circa 40/50 °C; mentre il prodotto trattato in uscita che deve essere raffreddato dal circuito chiuso con torri evaporative, ha una temperatura iniziale non più di 135 °C, ma di circa 80/90 °C.

Confezionamento, imballaggio e stoccaggio magazzino.

Il confezionamento è suddiviso in non asettico ed asettico. Nel primo caso il prodotto non sterile (viene solo abbassata la carica batterica) viene a contatto con un contenitore non sterile e la conservazione del tutto deve essere effettuata ad una temperatura non superiore ai 7°C; nel secondo caso il prodotto sterile viene a contatto con un contenitore sterile e la conservazione può essere effettuata a temperatura ambiente. I prodotti ottenuti vengono confezionati in differenti contenitori (Bottiglie PET, in prisma, in brik, in elopak, tea) e distinti per prodotti a lunga e media conservazione, ai quali sono associate specifiche macchine confezionatrici.

Il prodotto confezionato viene successivamente imballato e pallettizzato in linee dedicate e stoccato in celle e magazzini dedicati posti a sud-est dello stabilimento. Alcune parti della produzione, viene destinata a magazzini di stoccaggio esterni. Tali magazzini possono essere o celle condizionate o magazzini a temperature ambiente.

PRODUZIONE PRODOTTI VEGETALI

Ricevimento materia prima e controllo qualità

I cereali allo stato liquido (riso e soia) arrivano in stabilimento vengono pesati, controllati opportunamente nel Laboratorio Controllo Qualità e scaricati in appositi serbatoi dedicati. Le restanti fasi (trattamento termico, confezionamento, imballaggio, pallettizzazione e spedizione) sono le stesse descritte per la preparazione dei prodotti a base di latte e panna.

Nel caso della soia, vengono aggiunti degli ingredienti, seguendo il processo del latte formulato. Vengono utilizzati gli stessi macchinari.

Per evitare la contaminazione degli alimenti, la produzione della soia è dedicata a un solo macchinario, collegato a tre serbatoi di stoccaggio.

PRODUZIONE LATTE UHT – STABILE SOLIERA2

La linea riempitrice/confezionatrice RAS precedentemente dedicata alla produzione della bevanda analcolica The verrà riattivata per confezionamento di LATTE UHT (Ultra High Temperature), prodotto a lunga conservazione in bottiglie termo formato in PET da 1 lt.

Il semipreparato sarà inviato a due serbatoi refrigerati per la sosta tecnica, già presenti nell'area cortiliva di Soliera 1 e verrà pompato all'interno dell'impianto di trattamento UHT GEA1, dove verrà riscaldato tramite vapore fino ad una temperatura di circa 135°C per poi essere raffreddato ad una temperatura di circa 20°C.

Il semipreparato in entrata nell'impianto UHT, nel passaggio attraverso uno scambiatore raffredderà il semipreparato in uscita e cederà calore a quello in ingresso. Successivamente, il prodotto trattato termicamente verrà inviato all'interno di un serbatoio asettico già esistente, in attesa di essere confezionato.

Nel passaggio dall'impianto UHT al serbatoio asettico il prodotto verrà additivato tramite flexdose di un enzima per la delattosazione. Il prodotto trattato e reso sterile verrà inviato alla linea di riempimento e confezionamento in asettico; gli imballaggi primari (Bottiglia PET e tappi) verranno sterilizzati in linea prima della fase di riempimento.

La linea di confezionamento latte in bottiglia da 1 Lt è costituita da una macchina soffiatrice che partendo da una provetta (preforma) in PET, tramite l'azione combinata di calore e pressione, genera una bottiglia. Le bottiglie entrano in camera bianca dove vengono portate alla zona di presterilizzazione mediante nastro ad aria. Una volta entrate vengono trattate con una soluzione disinfettante necessaria per eliminare tutti gli agenti contaminanti. Il trattamento consiste in più sezioni di spruzzatura nelle quali la bottiglia viene bagnata internamente e parzialmente riempita. Il liquido in eccesso viene recuperato ed inviato ad una apposita vasca di raccolta. All'uscita della presterilizzatrice le bottiglie vengono prelevate da stellari di trasferimento e portate verso la sterilizzatrice. I vapori presenti nella fase di presterilizzazione vengono convogliati, aspirati ed allontanati. Dalle stellari di ingresso le bottiglie vengono bloccate dalle pinze di presa della sterilizzatrice. Un braccio automatico assicura il capovolgimento delle bottiglie sugli ugelli di sterilizzazione mediante spruzzatura per tutto il tempo durante il quale la bottiglia rimane capovolta. Al termine della fase, le bottiglie ritornano nella posizione originale e passano dalla pinza della sterilizzatrice al nastro di uscita. La fase successiva consiste nella sterilizzazione e risciacquo sterile dell'esterno delle bottiglie. Le bottiglie subiscono un processo simile al precedente ponendo maggiore attenzione al lato esterno della bottiglia. Si conclude in questo modo la fase di sterilizzazione.

Segue la fase di riempimento e tappatura delle bottiglie precedentemente sterilizzate.

In sinergia con la fase di riempimento è presente un impianto di approvvigionamento e sterilizzazione tappi. Il sistema di sterilizzazione consiste nell'immersione dei tappi in un bagno sterilizzante. I vapori presenti nella fase di sterilizzazione dei tappi vengono convogliati, aspirati ed allontanati. Per mantenere sterile la fase di tappatura, la nastrovia, che accompagna le bottiglie alle isole di confezionamento, viene immersa in un bagno sterilizzante. I vapori provenienti da questa fase sono convogliati all'esterno.

Infine, tramite nastrovie, le bottiglie riempite vengono etichettate, stampate ed in seguito inviate alle stazioni di imballaggio che non hanno subito modifiche.

A servizio delle fasi del processo produttivo è presente la FASE DI LAVAGGIO che avviene attraverso diversi circuiti di lavaggio.

I lavaggi avvengono:

- in fase di scarico materie prime (autocisterne);
- in fase di trattamento delle materie prime (tubazioni, serbatoi e impianti);
- in fase di confezionamento (macchine confezionatrici).

I lavaggi degli impianti di trattamento vengono effettuati in automatico con un ciclo programmato (CIP: Cleaning In Place, descrizione al Cap. C2.1.2)

Per le macchine confezionatrici è previsto un ciclo programmato di lavaggio separato ed automatico che ha le stesse caratteristiche di quello centrale.

Lo scopo è quello di eliminare ogni eventuale presenza di microrganismi sensibili ad ambienti basici od acidi ed ogni traccia di impurezze organiche o di sali minerali.

Sul lato sud-ovest dello stabilimento si collocano le strutture dedicate ai SERVIZI DI UTILITÀ TECNOLOGICA:

- **n. 5 generatori di vapore** a tubi di fumo per la produzione di vapore, alimentati a gas metano con una potenzialità di circa 2.000 KW cadauno; sugli ultimi due generatori sono presenti degli scambiatori (economizzatori) per il recupero del calore derivante dai fumi di combustione, con conseguente aumento del rendimento complessivo;

- **n.6 caldaie per il riscaldamento locali e servizi** alimentate a metano e di potenzialità che variano da circa 24 KW ai 41 KW;
- **impianti per la produzione di acqua potabile e acqua demineralizzata.** L'azienda dispone attualmente di 4 pozzi tubolari per una concessione totale di 43 l/sec paragonabili a 154.8 Mc/h, da cui trae l'acqua per i propri fabbisogni. Un idoneo **impianto di potabilizzazione**, con portata pari a circa 100.000 litri/ora, provvede al trattamento della stessa, prima di essere immessa nel ciclo produttivo; per esigenze particolari (ad es. per l'alimentazione del generatore di vapore) che richiedano un'acqua priva di sali, è presente un **impianto di demineralizzazione** con una capacità di circa 40.000 l/ora;
- **n. 1 impianto frigorifero ad ammoniaca** (n.5 Compressori ammoniaca), collegato a tre vasche contenenti l'acqua gelida. Da queste l'acqua raffreddata, si dirama in direzione delle varie utenze che richiedono il raffreddamento del prodotto e qui ritorna per essere nuovamente raffreddato;
- **n. 2 impianti di lavaggio Cip (Cleaning in place):** uno utilizzato per le operazioni di pulizia e sanificazione di macchine, impianti, serbatoi e linee di trasferimento prodotti ed dedicato per le operazioni di pulizia degli automezzi che trasportano la materia prima;
- **n. 5 compressori** per la fornitura di aria compressa ai siti produttivi;
- **n. 5 cabine elettriche** di trasformazione da 15.000 V a 380 V. Due sono collocate sul lato ovest, una sul lato nord e le ultime due sul lato sud. E' presente anche una **cabina di distribuzione per la tensione** da 15.000 V collocata vicino a Via Verdi nel cortile interno. I trasformatori sono tutti costruiti con l'isolamento in resina e, quindi, esenti da PCB e PCT;
- **n. 2 vasche di equalizzazione e neutralizzazione acque** da 1.300 m³ l'una, in cemento armato, poste sul lato sud dello stabilimento;
- **n. 2 flottatori** che separano la frazione organica del refluo tramite un trattamento chimico – fisico di flottazione, collocati in una posizione adiacente le vasche di accumulo del refluo sul lato sud dello Stabilimento. L'alimentazione dei flottatori è effettuata tramite una pompa che preleva i reflui dalla tubazione di uscita delle vasche di scarico aziendale; l'acqua trattata viene successivamente scaricata a gravità in un punto più a valle della tubazione stessa. I fanghi prodotti sono temporaneamente stoccati in due serbatoi di vetroresina. Un serbatoio viene utilizzato per la prima fase di stoccaggio, una pompa di rilancio collega il primo serbatoio al secondo, dove ditta autorizzata per lo smaltimento preleva i fanghi;
- **n.10 torri evaporative** di cui: n. 4 sono condensatori evaporativi in servizio alle centrale frigo ammoniaca; n. 2 sono torri evaporative in servizio agli impianti di trattamento termico per il recupero dell'acqua; n. 3 sono in servizio al locale the (attualmente non in funzione) e n.1 in servizio al compressore linea confezionamento bottiglie;
- **n. 2 filtri separatori a camera di decantazione** per il trattamento delle emissioni derivanti dal reparto pre-sterilizzazione;
- **n. 1 Serbatoio azoto liquido;**
- **n. 1 Serbatoio di acido cloridrico;**
- **n. 3 Serbatoi di acido nitrico;**
- **n. 1 serbatoio di idrossido di sodio;**
- **n. 1 serbatoio di prodotto monofasico** di pulizia.

Inoltre, sono presenti:

- un LABORATORIO INTERNO di controllo qualità e di Ricerca e sviluppo, attrezzati per condurre analisi di controllo di tipo chimico-fisico, batteriologico, ottico e caratteristiche organolettiche sulle materie prime, sui semilavorati, sul prodotto finito e sugli scarti di produzione. Le analisi chimico-fisico vengono eseguite attraverso l'impiego di idonee strumentazioni che non richiedono l'utilizzo di reagenti chimici e/o reattivi pericolosi; per l'esecuzione delle analisi batteriologiche, si utilizzano idonei terreni di coltura. Questi, al termine dell'utilizzo, vengono destinati allo smaltimento come da normativa specifica;

- un OFFICINA dello stabilimento che viene utilizzata per i lavori di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti.

Infine, all'interno del perimetro aziendale è presente **n. 1 cogeneratore da 2 MW (di potenza Elettrica 1051 kW sotto fase di vapore e 1055 KW di energia termica a bassa temperatura) in capo ad EON CONNECTING ENERGIES ITALIA S.R.L.**, in possesso dell'AIA Det. n. 5115 del 20/12/2016, in qualità di gestore dell'attività accessoria di cogenerazione all'attività di Granarolo S.p.A..

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 Ditta Granarolo S.p.A. – Stabilimento di Soliera 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 Soliera 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-quatuordecies 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 Soliera (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. Nel caso in cui si verifichi una variazione di destinazione d'uso del fabbricato produttivo esistente presente sul lato sud-ovest e/o variazione dello stato degli immobili industriali attualmente dismessi confinanti sul lato ovest dello stabilimento, la ditta Granarolo S.p.A. dovrà contattare l'ARPAE di Modena per definire le modalità operative da seguire in merito agli interventi di bonifica da realizzare sulle sorgenti presenti sul lato ovest e sull'impianto di refrigerazione ad ammoniaca (S7 e S8) presente nell'angolo sud-ovest;
7. il gestore **entro 90 giorni dalla data di messa a regime dei punti di emissione riattivati** con la presente modifica AIA (E39, E40 ed E41), dovrà effettuare e trasmettere ad ARPAE di Modena ed al Comune di Soliera un collaudo acustico in corrispondenza del lato est, dove sono presenti i recettori sensibili R5 ed R6, all'interno del quale:
 - I. dovranno essere riportate le misure fonometriche effettuate per la **verifica dei limiti assoluti e differenziali** sia diurni, che notturni in prossimità dei recettori **R5 ed R6**;
 - II. il tempo di misura da adottare (anche misure brevi in presenza di rumore stazionario) dovrà essere rappresentativo della massima condizione d'esercizio delle sorgenti sonore installate e dovrà essere allegata l'analisi spettrale del rumore confrontata con le curve isofoniche per verificare l'eventuale presenza di toni puri.

Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione;

8. 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 la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso.

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 domanda di modifica non sostanziale dell'AIA);

- 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 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.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

D2.4 emissioni in atmosfera

- 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	PUNTI DI EMISSIONE E1, 2, 3 - Generatori vapore caldaie (2 MW ciascuno)	PUNTO DI EMISSIONE E5 – saldatura ad elettrodi	PUNTI DI EMISSIONE E9, E10 - Ventole Ricambi aria zona pallettizzazione	PUNTI DI EMISSIONE E13, E14, E15, E13a, E14a, E15a - Ventole Ricambi aria zona trattamento Termico U.H.T.
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	6.000 cad.	3.000	---	---
Altezza minima (m)	---	10	9	9 cad.	9 cad.
Durata (h/g)	---	20	1	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 (*)	10	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nmc)	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 (*)	5	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nmc)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 (*)	---	---	---
Monossido di carbonio (Come CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	210	10	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli		---	Annuale per portata e polveri	---	---

(*) i valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell’effluente gassoso pari al 3%. I limiti di emissione si intendono rispettati in quanto l’impianto termico viene alimentato con gas metano ed essendo la potenzialità dei singoli impianti < 3MW non è richiesto autocontrollo.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E20 - Ricambio aria servizi tecnologici	PUNTI DI EMISSIONE E21, 22 - Sfiati macchine omogeneizzatrici	PUNTO DI EMISSIONE E23 - Sfiato pompa dosatrice soda e acido nitrico	PUNTI DI EMISSIONE E24a, 24b - Sfiati silos latte
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	---	---	---	---
Altezza minima (m)	---	7	1,5 cad.	0,5	10 cad.
Durata (h/g)	---	24	---	occasionale	occasionale

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E25a, b, c, d, e, f, g, h - Sfiati silos latte	PUNTO DI EMISSIONE E28 - Sfiato silos zucchero	PUNTO DI EMISSIONE E29 - Sfiato impianto pneumatico zucchero	PUNTO DI EMISSIONE E31 - Camino su vasche di equalizzazione acque reflue
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	---	---	932	1260
Altezza minima (m)	---	10	10	10	15
Durata (h/g)	---	occasionale	occasionale	occasionale	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	---	---	10	---
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a maniche	Filtro a carboni attivi
Frequenza autocontrolli	---	---	---	Annuale per portata e polveri (*)	---

(*) l'autocontrollo relativo a tale punto di emissione non è da effettuarsi se i conferimenti annuali di zucchero rimangono < di 52. Nel caso in cui tale soglia venga superata il gestore è tenuto a comunicarlo all'Autorità Competente e registrarlo nel report annuale.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E32 - Macchina imbottigliatrice asettica (con perossido di idrogeno)	PUNTI DI EMISSIONE E33, E34 - Macchina imbottigliatrice asettica (con perossido di idrogeno)	PUNTO DI EMISSIONE E36 - Ricambio aria reparto confezionamento
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	52	5000 cad.	---
Altezza minima (m)	---	7,2	7,2	7,2
Durata (h/g)	---	16	0,08	occasionale
Impianto di depurazione	---	Separatore + cartucce in ceramica porosa	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E39 - Pre-sterilizzazione bottiglie	PUNTO DI EMISSIONE E40 - Sterilizzazione capsule	PUNTO DI EMISSIONE E41 – Tunnel uscita bottiglie
Messa a regime	---	(*)	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	2.370	700	1.770
Altezza minima (m)	---	16	16	16
Durata (h/g)	---	23.5	23.5	23.5
Impianto di depurazione	---	Filtro separatore a camera di decantazione	---	---
Frequenza autocontrolli	---	Annuale per portata e acido acetico	Annuale per portata e acido acetico	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E43 - Generatore vapore caldaia (2 MW)	PUNTI DI EMISSIONE E44, 45, 46 - Ricarica aria batterie al gel carrelli elevatori	PUNTO DI EMISSIONE E47 - Estrattore aria locale ammoniacca (impianto emergenza)	PUNTI DI EMISSIONE E48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55 - Sfiati silos latte
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	9.500	3.500 cad.	---	---
Altezza minima (m)	---	10	7	3,8	12
Durata (h/g)	---	20	24	24	occasionale
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 (*)	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nmc)	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 (*)	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nmc)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 (*)	---	---	---
Monossido di carbonio (Come CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	210	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

(*) i valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%. I limiti di emissione si intendono rispettati in quanto l'impianto termico viene alimentato con gas metano ed essendo la potenzialità dei singoli impianti < 3MW non è richiesto autocontrollo.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E61 - Sfiato serbatoio ipoclorito	PUNTO DI EMISSIONE E69 - Sfiato silos acqua potabile	PUNTO DI EMISSIONE E70 - Sfiato silos acqua demineralizzata	PUNTI DI EMISSIONE E71, 72 – Sfiati serbatoi lavaggio autocisterne	PUNTI DI EMISSIONE E73, 74 - Ricambio aria reparto confezionamento bottiglie
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	---	---	---	---	---
Altezza minima (m)	---	3	12	8	6 cad.	9 cad.
Durata (h/g)	---	occasionale	occasionale	occasionale	occasionale	24

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E75, 76, 77, 78, 79 - Ricambi aria reparto Rossi e Catelli	PUNTO DI EMISSIONE E80 - Ricambio aria locale Chip	PUNTI DI EMISSIONE E82, 83, 84, 85 - Sfiati silos latte	PUNTO DI EMISSIONE E86 - Sfiati silos zucchero
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	---	---	---	---
Altezza minima (m)	---	9 cad.	7	12 cad.	1,5
Durata (h/g)	---	24	24	occasionale	occasionale

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E87 - Caldaia spogliatoi reparto latte e abitazione custode (28 KW)	PUNTO DI EMISSIONE E88 - Caldaia locali mensa (24,2 KW)	PUNTO DI EMISSIONE E91 - Estrattore aria locale	PUNTO DI EMISSIONE E94 - Sfiato vapore
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	45	42	---	---
Altezza minima (m)	---	5	5	7	7
Durata (h/g)	---	24	24	24	0,02

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E95 - estrattore aria locale controllo centrale ammoniaca (quadri elettrici)	PUNTI DI EMISSIONE E96, 97 - Sfiato linea vapore	PUNTI DI EMISSIONE E100, 101 - Torri evaporative BAC (centrale ammoniaca)	PUNTO DI EMISSIONE E102 - Torre evaporativa EVAPCO (centrale ammoniaca)
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	---	---	131.000 cad.	80.000
Altezza minima (m)	---	4	4 cad.	9	9
Durata (h/g)	---	24	0,02	24	24

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E103, 104 - Torri evaporative MITA (impianti UHT)	PUNTO DI EMISSIONE E108 - Torre evaporativa MID (locale CIP)	PUNTO DI EMISSIONE E109 – Estrazione aria Locale lavaggio pezzi meccanici
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	99.000 cad.	15.000	1.500
Altezza minima (m)	---	7	6	6
Durata (h/g)	---	24	24	23,5

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E111 - Filtro polveri Baby Food	PUNTO DI EMISSIONE E112 - Torre evaporativa (centrale ammoniaca)	PUNTO DI EMISSIONE E117 - Sterilizzazione delle camera di riempimento asettica (con perossido d'idrogeno)
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	600	95.000	6.200
Altezza minima (m)	---	8,5	9,5	10
Durata (h/g)	---	8	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	---	--
Impianto di depurazione	---	Filtro a maniche	---	Separatore di gocce
Frequenza autocontrolli	---	Annuale per portata e polveri	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E118 - Caldaia riscaldamento metano (41 KW)	PUNTO DI EMISSIONE E119 - Caldaia locale autisti (26 Kw)	PUNTO DI EMISSIONE E120 - Ricambio aria locale fumatori
Messa a regime	---	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	45	55	840
Altezza minima (m)	---	5	4	4
Durata (h/g)	---	24	24	occasionale

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	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 (**E39, E40 ed E41**) **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Soliera (MO). 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 Soliera (MO) **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 alle emissioni **E39, E40** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime degli impianti per portata ed acido acetico;
 - relativamente alle emissioni **E41** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime degli impianti per portata;
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 Soliera (MO) le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti d'abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, **per almeno per 5 anni**. 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);
7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti degli adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi e costituiti da misuratori istantanei di pressione differenziale;
8. per gli impianti funzionanti a ciclo continuo i sistemi di controllo suddetti devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo;
9. le registrazioni, su supporto cartaceo o informatico, dovranno funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

10. 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;
11. 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

12. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito "Registro degli autocontrolli" con pagine numerate, bollate da ARPAE di Modena, firmate dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
13. 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;
14. le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPAE 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;

ALTRE PRESCRIZIONI

15. Relativamente all'impianto a carboni attivi collegato al punto di emissione **E31** "Camino vasche equalizzazione-flottazione" la sostituzione del carbone attivo deve essere effettuata in corrispondenza di un aumento massimo in peso del 20% dello stesso. A tal proposito, il gestore dovrà provvedere a pesarne un volume noto e verificarne il peso periodicamente in relazione alle ore di effettivo utilizzo. La sostituzione del carbone attivo dovrà risultare dalle annotazioni effettuate, a cura del gestore, sul registro di carico-scarico dei rifiuti;
16. relativamente all'attività di lavaggio pezzi meccanici, asservita dal punto di emissione **E109**, dovranno essere tenute presso lo stabilimento le fatture acquisto dello sgrassante;
17. al fine di contenere ulteriormente le emissioni odorigene, il gestore deve provvedere a eseguire pulizie giornaliere del magazzino resi, delle aree di stoccaggio rifiuti, dell'area di stoccaggio dei reflui (vasche di equalizzazione/flottatori), dell'area di stoccaggio foglie esauste e dell'area di stoccaggio fanghi. Oltre alle pulizie delle aree in questione, particolare cura dovrà essere posta anche nella pulizia e conservazione dei contenitori in cui vengono collocati i sottoprodotti destinati al recupero e i sistemi di allontanamento dei reflui (caditoie) evitando che vi sia ristagno di materiale organico all'interno;

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

Sono individuati i seguenti punti di immissione e scarico in pubblica fognatura con origine dallo stabilimento:

- **SM1 in via Morello - scarico acque reflue industriali** costituite dall'unione di:
 - acque reflue industriali provenienti dal ciclo produttivo, in particolare, dalle vasche di accumulo/equalizzazione e flottatori (in dettaglio, lavaggi delle linee produttive, scarichi delle torri evaporative, scarico di troppo pieno provenienti del generatore di vapore, lavaggi dei servizi tecnologici, lavaggio delle cisterne e degli automezzi e scarico servizio igienico Soliera 2);
 - acque meteoriche raccolte dall'area stoccaggio rifiuti, presente a valle delle vasche di accumulo ed a monte del pozzetto di campionamento finale;
 - scarico dei servizi igienici e docce del nuovo edificio adibito a locale ristoro autotrasportatori recapitante a valle delle vasche di accumulo, ma a monte del pozzetto di campionamento finale."
- **VD2 in via Verdi** in cui recapitano spogliatoi e servizi igienici abitazione custode;
- **TS8 in via Toscanini** in cui recapitano i servizi igienici del magazzino reparto Soliera2 (deposito imballaggi);

- **VD3, VD4** (via Verdi) e **SM5, SM6** (stradello Morello); **TS7** (via Toscanini) in cui recapitano le acque meteoriche;
1. è sempre consentito lo scarico di reflui domestici in pubblica fognatura nera nel rispetto del regolamento del gestore del servizio idrico integrato;
 2. è consentito lo scarico di acque meteoriche in pubblica fognatura mediante rete fognaria separata dedicata;
 3. è consentito lo scarico **SM1** di reflui industriali in fognatura nera esclusivamente a seguito del loro preventivo convogliamento in idoneo impianto di pretrattamento reflui (vasche di equalizzazione e flottatori), fatte salve:
 - le acque meteoriche raccolte dall'area stoccaggio rifiuti per le quali è consentito lo scarico parziale nella rete aziendale delle acque reflue industriali a valle delle vasche di trattamento ed a monte del pozzetto di campionamento finale;
 - lo scarico dei servizi igienici e docce del nuovo edificio adibito a locale ristoro autotrasportatori recapitante a valle delle vasche di accumulo, ma a monte del pozzetto di campionamento finale;
 4. è consentito lo scarico dei reflui industriali in pubblica fognatura nera nel punto **SM1** nel rispetto dei limiti previsti dalla Tab. 3, All. 5 di cui alla Parte Terza del Dlgs 152/06 e ss.mm., integrati e modificati come nella tabella 1 sotto riportata.

TABELLA 1

PARAMETRI	LIMITI	U.M.
Portata istantanea	35	l/s
Portata media oraria	100	m ³ /h
Volume giornaliero	2.400	m ³ /g
Volume settimanale	16.800	m ³
pH	5,5 – 9,5	
solidi sospesi	600	mg/l
BOD ₅	nessun limite	
COD	2.100	mg/l
Alluminio	2	mg/l
Azoto totale (*)	88	mg/l
Cloruri	1.500	mg/l
Solfati	1.000	mg/l
Fosforo totale	22	mg/l
Grassi e oli animali e vegetali	50	mg/l
Tensioattivi totali	4	mg/l

(*) La deroga per l'azoto totale comporta la non applicazione dei limiti posti dal D.Lgs 152/06 e s.m.i. ai parametri ammoniacale / N nitrico / N nitroso

5. dovranno essere effettuati n. 6 autocontrolli annuali (uno ogni due mesi). Di tali autocontrolli, 5 saranno eseguiti limitatamente ai soli parametri della tabella 1; uno dovrà essere eseguito nel rispetto dei limiti di cui alla Tab 3, All. 5 di cui alla Parte Terza del Dlgs 152/06, con le deroghe riportate in Tabella 1, secondo i 26 parametri di seguito elencati:

1	pH	14	Boro
2	Temperatura	15	Cadmio
3	Solidi sospesi	16	Cromo totale
4	BOD ₅	17	Nichel
5	COD	18	Piombo
6	Azoto ammoniacale	19	Rame
7	Azoto nitrico	20	Selenio
8	Azoto nitroso	21	Stagno
9	Azoto totale	22	Zinco
10	Cloruri	23	Grassi e oli animali e vegetali
11	Solfati	24	Idrocarburi totali
12	Fosforo totale	25	Tensioattivi totali
13	Arsenico	26	Solventi organici clorurati

6. Inoltre, i prelievi dovranno essere effettuati almeno 48 ore dopo eventi meteorici.
7. si individua per lo scarico SM1 quale manufatto di prelievo ai fini fiscali il pozzetto d'ispezione presente a monte dell'allaccio alla fognatura nera pubblica denominato SM1;
8. tenuto conto dell'ingente quantitativo di reflui scaricato in fognatura, nell'eventualità in cui, per cause fortuite e non prevedibili, si verifichino problematiche legate alla gestione delle infrastrutture del tratto del sistema fognario afferente al depuratore terminale di Carpi capoluogo e/o problematiche al depuratore stesso, la ditta Granarolo S.p.A. (nel più breve tempo possibile a partire dal momento della comunicazione dell'Ente gestore della fognatura) deve sospendere lo scarico in fognatura e provvedere ad accumulare i reflui nelle apposite vasche di stoccaggio. Ad avvenuto riempimento delle stesse, e comunque entro le 24 ore dalla sospensione dello scarico in fognatura, l'azienda deve evitare la ulteriore produzione di reflui o, eventualmente, gestire gli stessi come rifiuti (svuotamento delle vasche con conferimento tramite autobotti ad impianti autorizzati). Il gestore del Servizio Idrico Integrato, successivamente alla ripresa del corretto funzionamento delle infrastrutture fognario-depurative situate sul territorio comunale di Soliera e di Carpi, potrà consentire allo stabilimento di Granarolo S.p.A. lo scarico in deroga ai volumi massimi di cui alla tabella 1 sopra riportata. La portata ed il numero di ore di funzionamento dello scarico derogato saranno definiti dal Gestore del S.I.I., tenuto conto delle contingenze, in modo tale da non provocare, per quanto possibile, pregiudizio all'attività produttiva della ditta. Problemi riconducibili alle infrastrutture fognario-depurative situate a valle del medesimo punto di scarico e la ripresa della funzionalità degli stessi, saranno comunicati dal Gestore del SII con tempestività (mediante fax o PEC) sia a Granarolo S.p.A., che all'ARPAE di Modena;
9. **è vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato;**
10. 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.;
11. gli impianti di trattamento delle acque reflue (n.2 vasche equalizzazione e n. 2 flottatori) devono essere mantenuti costantemente funzionanti ed efficienti. Ogni disattivazione di tali impianti dovuta anche a cause accidentali dovrà essere immediatamente comunicata (via fax) all'ARPAE di Modena, al Comune di Soliera ed al Gestore del S.I.I.;
12. 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;
13. le condotte degli scarichi devono essere dotate di idonei pozzetti di ispezione / campionamento prima della immissione nel ricettore finale e tali pozzetti devono essere sempre resi accessibili alle autorità di controllo, al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
14. nel caso si verifichino 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 pubblico, 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 Soliera 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 pre-esistente;
15. l'impianto di trattamento delle acque reflue industriali ed i flottatori non devono essere causa di inconvenienti ambientali, quali eccessiva rumorosità e/o emanazione di esalazioni maleodoranti;

16. 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 e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (di materie prime - in particolare sostanze chimiche, soluzioni acide e basiche; rifiuti, vasche equalizzazione e neutralizzazione, vasche flottatori, vasche per acque destinate al recupero, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento;
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:

Zonizzazione acustica e limiti per l'area del comparto Granarolo ed area adiacente a nord dove sono inseriti i ricettori R1, R2, R3, R4

Classe		Limite di zona		Limite differenziale	
		Diurno (dBA) (6.00 - 22.00)	Notturmo (dBA) (22.00 - 6.00)	Diurno (dBA) (6.00 - 22.00)	Notturmo (dBA) (22.00 - 6.00)
V	Area di tipo artigianale industriale	70	60	5	3

Zonizzazione acustica e limiti per l'area confinante a sud-est dove sono inseriti i ricettori R5, R6, R7

Classe		Limite di zona		Limite differenziale	
		Diurno (dBA) (6.00 - 22.00)	Notturmo (dBA) (22.00 - 6.00)	Diurno (dBA) (6.00 - 22.00)	Notturmo (dBA) (22.00 - 6.00)
IV	Area ad intensa attività umana	65	55	5	3
III	Area di tipo misto	60	50		

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose al confine aziendale (rif. Monitoraggio Acustico Generale dello Stabilimento Luglio 2013):

Punto di misura (*)	Descrizione
P1	Confine nord corrispondente a M1 - Zona parcheggio dipendenti
P2	Confine nord corrispondente a M2 - Zona parcheggio dipendenti
P3	Confine nord corrispondente a M3 - Zona ricarica muletti
P4	Confine nord corrispondente a M5 - Zona deposito
P5	Confine est corrispondente a M33 - Zona magazzino automatizzato
P6	Confine est corrispondente a M31 - Zona Parcheggio
P7	Confine est corrispondente a M30 - Zona Parcheggio
P8	Confine est corrispondente a M29 - Zona cassoni rifiuti
P9	Confine est corrispondente a M28 - Zona cassoni rifiuti

P10	Confine est corrispondente a M27 - Zona spedizioni Soliera 2
P11	Confine sud corrispondente a M 24-25 - zona serbatoi sala lavorazione the
P12	Confine sud corrispondente a M 21 - zona locale ammoniaca
P13	Confine ovest corrispondente a M 10 - lato sx vasche ghiaccio impianto ammoniaca
P14	Confine ovest corrispondente a M 8 -lato dx vasche ghiaccio impianto ammoniaca
P15	Confine ovest corrispondente a M 5-6 - zona scarico latte
P16	Confine ovest corrispondente a M 3 - serbatoi pastorizzazione
P17	Confine ovest corrispondente a M 1 - Torri evaporative zona sterilizzazione e pastorizzazione

(*) i punti di misura potranno essere integrati o modificati, solo in caso di modifiche dell'assetto impiantistico che determinano spostamento delle sorgenti sonore installate e/o in caso di ricettori sensibili più vicini alle sorgenti sonore

5. utilizzare i seguenti punti di misura in prossimità dei ricettori sensibili per verificare il rispetto del valore limite differenziale sia diurno che notturno (rif. collaudo acustico datato 30 luglio 2013):

Recettore (*)	Descrizione	Classe acustica di appartenenza
R1	Ricettore posto in via Verdi dove prevalgono le sorgenti sonore S12 e S13	Classe V
R2	Ricettore posto in via Verdi dove prevalgono le sorgenti sonore S12 e S13	Classe V
R3	Ricettore posto in via Verdi dove prevalgono le sorgenti sonore S10 e S11	Classe V
R4	Ricettore posto in via Verdi dove prevalgono le sorgenti sonore S10 e S11	Classe V
R5	Ricettore posto a sud est in prossimità della Strada Morello	Classe IV
R6	Ricettore posto a sud est in prossimità della Strada Morello	Classe IV
R7	Ricettore posto a sud est oltre la Strada Morello	Classe III

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

6. si concede deroga rispetto i valori limite d'immissione assoluti, diurno e notturno, al confine ovest in prossimità delle 2 torri evaporative a servizio della zona sterilizzazione e pastorizzazione ed al valore limite d'immissione assoluto notturno sul fronte del confine aziendale ovest e sud-ovest (zona impianto ammoniaca), sino al momento in cui non si verificano le condizioni descritte alla **prescrizione n. 6** della Sezione D2.2 del presente atto;
7. nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

D2.8 gestione dei rifiuti

1. i rifiuti 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;
2. 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;
3. gli effluenti prodotti nei processi di lavorazione e non rispondenti ai limiti di accettabilità indicati nella sezione D2.5 devono essere smaltiti a cura e spese del titolare dello scarico in osservanza di quanto prescritto al D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm.;
4. allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti fissi o mobili devono essere opportunamente contrassegnati con etichette

o targhe indicanti il relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);

5. 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, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD, continuando a prevedere, ove tecnologicamente possibile, sistemi che ne garantiscano il recupero.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale (sversamenti accidentali di prodotto nella rete fognaria e fughe di sostanze lesive per l'ozono stratosferico, ecc), essendo la Granarolo S.p.A. (Stabilimento di Soliera) certificata ISO 14001 e registrata EMAS, dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza adottate dalla Ditta, descritte nella domanda di AIA presentata e successive integrazioni;
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 interazioni con l'installazione accessoria tecnicamente connessa

1. Granarolo S.p.A. ed ECT S.r.l. devono instaurare un rapporto di collaborazione e reciproca informazione per consentire il rispetto di quanto prescritto nei Piani di Monitoraggio delle singole AIA e quanto richiesto nei rispettivi report annuali. In particolare, eventuali malfunzionamenti impiantistici di un'installazione che possano determinare malfunzionamenti anche sull'altra dovranno essere immediatamente comunicate ai referenti preposti.

D2.12 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 Soliera (MO). 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 Soliera (MO) la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti;
3. all'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio;
4. in ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare 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)
MP – Materia Prima	procedura interna	procedura interna	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
IG – Ingredienti	procedura interna	procedura interna	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
DE – Detergenti	procedura interna	procedura interna	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Prodotti finiti versati a magazzino (tipologia e quantità)	procedura interna	giornaliera	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Scarti di Categoria 3 Regolamento CE 1069/09	procedura interna	Annuale	<i>Triennale</i>	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 pozzi	contatore volumetrico	mensile	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Prelievo di acque da acquedotto	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo per uso domestico	Stima	mensile	<i>triennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità acqua utilizzata per lavorazione latte	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume (*)	mensile	<i>triennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità acqua utilizzata per Torri + impianti termici + acqua gelida	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume (*)	mensile	<i>triennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
Acque riciclate internamente	contatore volumetrico	mensile	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale

(*) Utilizzare lo schema riportato nella tabella seguente

Prelievo da pozzo	W22
Prelievo da acquedotto	W5
Consumi per usi civili	stima
Acque utilizzate lavorazione latte	W1+W3-W16
Torri + impianti termici + acqua gelida	W16+W6+W7+W8+W9

Il cogeneratore intestato ad ECT S.r.l. utilizza, per la generazione di vapore, acqua demineralizzata fornita contrattualmente da Granarolo S.p.A.. Il refilling, dovuto allo scarico delle condense inutilizzabili, verrà effettuato in automatico da Granarolo S.p.A..

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica	contatore	mensile	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Verifica rendimento	autocontrollo	annuale per gli impianti che generano le emissioni n. 1, 2, 3, 38, 43	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Energia elettrica fornita dal cogeneratore gestito da ECT S.r.l.	Contatore	Mensile	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di gas metano per usi produttivi	contatore	mensile	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo di gas metano per mensa e riscaldamento locali	contatore o stima	annuale	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	Annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata e concentrazione degli inquinanti nelle emissioni convogliate	verifica analitica	Annuale - per E5, E29(**), E111 portata e polveri - per E39, E40 portata ed acido acetico	<i>Triennale</i> con eventuale prelievo	cartacea su rapporti di prova e su Registro degli Autocontrolli	Annuale
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento - Filtri a tessuto	controllo visivo attraverso lettura dello strumento Δp	giornaliera	<i>Triennale</i>	---	---
Verifica attività saturazione carboni attivi E31	Controllo peso del carbone (non deve superare il 20% di quello iniziale)	Ad ogni invio a smaltimento o riutilizzo	<i>Triennale</i>	Elettronica e/o Cartacea su registro	---
Emissioni odorigene	Ispezione alle sorgenti odorigene (**)	giornaliera	<i>Triennale</i>	---	Annuale

(*) vasche di equalizzazione e flottatori, piattaforma di stoccaggio temporaneo rifiuti, magazzino resi, area stoccaggio fanghi e area stoccaggio scarti inutilizzabili per il consumo umano

(**) l'autocontrollo relativo a tale punto di emissione non è da effettuarsi se i conferimenti annuali di zucchero rimangono < a 52. Nel caso in cui tale soglia venga superata il gestore è tenuto a comunicarlo all'Autorità Competente e registrarlo nel report annuale.

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Volume dello scarico di reflui industriali (SM1)	contatore volumetrico prima dell'immissione in pubblica fognatura	Giornaliera	<i>Triennale</i>	Elettronica e/o cartacea con confronto con il limite giornaliero autorizzato	annuale
Concentrazione degli inquinanti allo scarico di reflui industriali (SM1)	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno (*)	Bimestrale (**)	<i>Triennale</i>	Cartacea e /o elettronica su rapporti di prova	Annuale
Funzionalità idraulica - pulizia del sistema di misurazione del pH	autocontrollo effettuato per il pH, con taratura settimanale dei phmetri	giornaliera	---	elettronica o cartacea	Annuale
Livelli delle vasche di accumulo V1 e V2	Verifica funzionamento sistema di registrazione	giornaliera	---	Con registrazione solo in caso di avaria / malfunzionamento	Annuale
Volume degli scarichi: SM5, SM6, VD3, VD4 e TS5	Misuratore di portata	mensile	<i>Triennale</i>	Elettronica e/o cartacea	Annuale (media delle misure per ogni scarico)

(*) i prelievi dovranno essere effettuati almeno 48 ore dopo eventi meteorici

(**) per le analisi da effettuare fare riferimento alla **Prescrizione n. 5 della Sezione D2.5**

L'impianto di cogenerazione intestato ad ECT S.r.l. non ha scarichi in pubblica fognatura, gli scarichi del troppo pieno e delle acque meteoriche derivanti dai pluviali recapitano nelle fognature interne nera e bianca dell'installazione Granarolo S.p.A., responsabile degli scarichi finali in pubblica fognatura.

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento vasche di equalizzazione e neutralizzazione e flottatori	controllo visivo	giornaliero	---	elettronica e/o cartacea solo in caso di anomalie/malfunzionamento con specifico intervento	---
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	Semestrale	<i>Triennale</i>		Annuale

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo impianti frigoriferi

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento impianti frigoriferi	controllo visivo	giornaliero	---	---	Annuale
	Controllo perdite e verifica del livello di riserva idrica nel contenitore di neutralizzazione	mensile	---	---	Annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	trimestrale	---	registro cartaceo degli interventi	Annuale

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

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

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

(**) da inviare all'ARPAE di Modena e Comune di Soliera

Come da accordi intercorsi tra le parti, la gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose dell'impianto di cogenerazione sarà condotto da ECT, mentre la valutazione di impatto acustico resterà in capo a Granarolo S.p.A.

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Rifiuti prodotti in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	-
Stato di conservazione dei contenitori dei rifiuti, delle aree di deposito temporaneo e dei sistemi di prevenzione emergenze ambientali	controllo visivo	quotidiano	Triennale	---	---
Corretta suddivisione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree\contenitori	Identificazione dei contenitori/aree dedicate e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	Triennale	---	---

D3.1.11 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	Triennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	Annuale
Verifica di integrità di sistemi di contenimento e di prevenzione emergenze ambientali	controllo visivo	mensile	Triennale		Annuale
Verifica efficienza dispositivi di intercettazione eventuali sversamenti	autocontrollo	mensile	Triennale	---	Annuale

D3.1.12 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Come da accordi intercorsi tra le parti il monitoraggio e controllo degli indicatori di performance, la cui quantificazione è legata al funzionamento del cogeneratore (consumo specifico medio di energia elettrica; consumo specifico medio di gas metano; consumo specifico totale medio di energia) ed i dati richiesti nel report annuale, resteranno in capo a Granarolo S.p.A..

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Consumo idrico specifico medio per reparto	m ³ /m ³	Rapporto tra volume di acque prelevate ad uso industriale e il prodotto finito per macroaree (*)	cartacea e/o elettronica	Annuale
Consumo specifico medio di energia elettrica	GJ/m ³	Rapporto tra il consumo di energia elettrica e il prodotto finito	cartacea e/o elettronica	Annuale
Consumo specifico medio di gas metano	GJ/ m ³	Rapporto tra il consumo di gas metano e il prodotto finito	cartacea e/o elettronica	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia	GJ/ m ³	Somma dei consumi specifici di energia elettrica e di gas metano	cartacea e/o elettronica	Annuale
Fattore di recupero dei rifiuti/residui generati dal processo	%	rapporto tra il quantitativo di rifiuti/residui avviati a recupero e il quantitativo totale di rifiuti/residui prodotti	cartacea / elettronica	Annuale
Fattore di smaltimento dei rifiuti/residui	%	rapporto tra il quantitativo di rifiuti avviati a smaltimento e il quantitativo totale di rifiuti/residui prodotti	cartacea / elettronica	Annuale
Fattore di produzione fanghi da depurazione (equalizzazione e flottazione)	ton / m ³	rapporto tra quantitativo fanghi da depurazione e prodotto finito	Elettronica / cartacea	Annuale
Fattori di emissione degli inquinanti contenuti nelle acque reflue in uscita (BOD5, COD, Solidi sospesi, Fosforo totale, grassi e oli animali e vegetali, Tensioattivi totali)	g/ m ³	Rapporto tra il flusso di massa degli inquinanti contenuti nelle acque reflue in uscita e il prodotto finito	cartacea e/o elettronica	Annuale

(*) utilizzare i dati annuali registrati per macroaree già specificate al punto D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

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 rilevanza 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 rilevanza 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 preferibilmente in periodi di sospensione produttiva;
7. i punti di emissione autorizzati devono essere provvisti d'identificazione numerica con scritta a vernice indelebile;
8. 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;
9. il gestore è tenuto a valutare eventuali ulteriori margini di recupero e /o riciclo dell'acqua utilizzata, in modo da utilizzare la risorsa idrica più efficientemente possibile;
10. il gestore deve provvedere periodicamente alla manutenzione dei sistemi di depurazione e pretrattamento dei reflui presenti di depurazione e pre-trattamento dei reflui presenti;
11. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;
12. 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;
13. il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle opere di mitigazione passive realizzate ed, in particolare modo, della barriera acustica presente sul fronte sud-est prossimo ai recettori sensibili;
14. 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;
15. il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni;
16. qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata alla Provincia di Modena entro i successivi 30 giorni;
17. 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;
18. tenuto in considerazione dei rilevanti utilizzi della risorsa idrica e che vengono effettuati anche riutilizzi, è necessario che il gestore provveda a mantenere in essere i controlli e gli accorgimenti che già attua in merito alla prevenzione del rischio legionellosi ed, in particolare, effettui le periodiche attività di disinfezione dei filtri e delle torri evaporative per tutta la durata di validità dell'AIA in esame.

IL TECNICO ESPERTO P.O. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA
Dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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