

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-5556 del 03/12/2019
Oggetto	Riesame dell'AIA della Ditta Farm Service Srl di Reggio Emilia
Proposta	n. PDET-AMB-2019-5705 del 02/12/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno tre DICEMBRE 2019 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME DI AIA

Ditta: FARM SERVICE SRL

Sede Legale: via G. Rinaldi n. 105/1 – Reggio Emilia

Sede Operativa: via G. Rinaldi n. 105/1 – Reggio Emilia

Allegato VIII D.Lgs 152/06 Parte II: cod. 6.5: Lo smaltimento o il riciclaggio di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 Mg al giorno.

LA DIRIGENTE

RICHIAMATI

il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” Titolo III-bis della Parte Seconda con le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”;

in particolare gli articoli 29-octies “rinnovo e riesame”, 29-quater “procedura per il rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale”, commi da 5 ad 8, che disciplinano le condizioni per il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA), 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore” del D.Lgs 152/06 ed in particolare il comma 7 dell’art. 29-quater che dispone che “In presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell’autorizzazione di cui al presente titolo, il Sindaco, qualora lo ritenga necessario nell’interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell’autorizzazione, chiedere all’autorità competente di riesaminare l’autorizzazione rilasciata ai sensi dell’articolo 29-octies”;

il DM 24 aprile 2008 con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs 18 febbraio 2005 n° 59 e la successiva DGR 1913 del 17/11/2008 e DGR 155 del 16/02/2009 con la quale la Regione ha approvato gli adeguamenti e le integrazioni al decreto interministeriale;

che, in riferimento alle Migliori Tecniche Disponibili, per il settore di attività indicato in oggetto esistono:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) del maggio 2005 “Reference Document on Best Available Techniques in the Slaughterhouses and Animal By-products Industries”, adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell’Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”;

- per gli aspetti riguardanti l'efficienza energetica, il riferimento è costituito dal BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

VISTI

la richiesta prot. 50036 del 17/04/2018 del Sindaco di Reggio Emilia, che muove dalle segnalazioni di cittadini delle frazioni di Roncocesi, Cavazzoli e Sesso, in merito alla presenza di fastidiosi odori che arrecano disagi alle famiglie residenti, intensificati negli ultimi mesi, e che da seguito alla mozione popolare, accolta dal Consiglio comunale di Reggio Emilia, che chiede di porre in essere ogni azione atta ad impedire la dispersione in ambiente di miasmi maleodoranti e che suggerisce l'applicazione di soluzioni tecnologiche diverse rispetto a quelle contemplate nell'AIA in essere;

la sopracitata richiesta del Sindaco di Reggio Emilia che chiede il riesame complessivo dell'AIA della Ditta Farm Service Srl ai sensi dell'art. 29-quater, comma 7 del D. Lgs. 152/06, proponendo le seguenti direttrici di modifica dell'atto:

- Individuazione/funzionalizzazione degli strumenti più avanzati tecnologicamente (BAT) per il contenimento delle emissioni odorigene; questa miglioria va perseguita anche configurando le sorgenti prevalenti di odori e le susseguenti prescrizioni impiantistiche e gestionali, nella prospettiva del maggiore contrasto possibile avverso gli impatti odorigeni, oltre che valorizzando apposite linee d'indirizzo applicative di ARPAE;
- miglioramento degli standard di funzionamento della rete di canalizzazione delle acque reflue industriali, in modo da conseguire la perfetta tenuta della stessa, prevedendo altresì, al massimo grado di sicurezza consentito dalle attuali tecnologie, eventuali commistioni con la rete delle acque superficiali, punti di fuoriuscita, lesioni delle condotte;

la conseguente comunicazione di ARPAE – SAC di Reggio Emilia alla Ditta Farm Service (prot. 6299 del 18/05/2018) di avvio di riesame sull'installazione di Via Rinaldi n. 105/1 a Reggio Emilia e di richiesta della relativa documentazione, comprensiva di approfondimenti sulla matrice odorigena, accorgimenti tecnici e gestionali per il contenimento e/o la riduzione degli odori e misure aggiuntive, in termini di controllo e procedure gestionali, da implementare in caso di transitori o in occasione di eventi accidentali;

la domanda di riesame dell'AIA presentata il 20/09/2018 e completata il 23/10/2019 per l'impianto della ditta FARM SERVICE SRL sito nel Comune di Reggio Emilia, via G. Rinaldi n. 105, presentata da Piero Palladini in qualità di gestore dell'impianto, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 12179 del 21/09/2018 e prot. 14073 del 23/10/2018;

la pubblicazione in data 12/12/2018 sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna dell'estratto della domanda sopracitata;

la prima seduta della Conferenza dei Servizi del giorno 11/12/2018 dalla quale è emersa l'esigenza di acquisire integrazioni che sono state richieste alla Ditta il 04/02/2019 con nota prot. 18129 e che sono state trasmesse dalla stessa in data 04/04/2019;

la seconda seduta della Conferenza dei Servizi del 10/05/2019, durante la quale sono state valutate le integrazioni fornite dalla Ditta e sono stati esposti alla Ditta i pareri e le proposte di prescrizioni di massima sul riesame e durante la quale la Conferenza ha espresso parere positivo al riesame dell'AIA della Ditta;

VISTI inoltre

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Reggio Emilia, prot. 96336 del 19/06/2019 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Reggio Emilia (Ns. prot. 145141 del 20/09/2019) e rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, che contiene le seguenti prescrizioni, recepite nel presente atto, al paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA:

- venga attuato da un apposito organismo tecnico un piano di monitoraggio atto a dimostrare che sono state risolte le predette criticità in seguito alle modifiche impiantistiche e procedurali proposte dalla Ditta;
- che, al fine di anticipare gli effetti di riduzione delle emissioni odorigene, vengano ridotti i tempi di realizzazione delle opere impiantistiche proposte dalla Ditta;

il parere favorevole di compatibilità urbanistica del Comune di Reggio Emilia (Ns. prot. 145141 del 20/09/2019);

il parere favorevole della Provincia di Reggio Emilia (Ns. prot. 80861 del 22/05/2019), ritenendo l'installazione e le sue attività ammissibili ai sensi del PTCP vigente;

il parere favorevole di IRETI (Ns. prot. 7101 del 16/01/2019) in merito allo scarico in rete fognaria, con prescrizioni recepite nel presente atto;

VISTA la documentazione inviata il 10/01/2019 da cittadini "Osservazioni in merito alla richiesta di riesame AIA della Ditta Farm Service Srl, ubicata in Via Rinaldi 105, loc. Roncocesi (RE), pratica ARPAE n. 12978/2018" alla quale la Ditta non ha controdedotto e le cui osservazioni pertinenti sono state valutate dalla Conferenza dei Servizi, la quale ha potuto constatare che:

- con il presente riesame, la Ditta ha dato riscontro dell'applicazione delle BAT di settore, anche quelle che riguardano il controllo degli odori nelle varie fasi lavorative. Inoltre, la Ditta ha proposto diversi interventi volti ad una maggiore aspirazione e contenimento degli odori, come la realizzazione di ulteriori 2 vasche chiuse ed aspirate (anche l'esistente sarà chiusa e aspirata, per un totale di 3 vasche chiuse e aspirate) per lo stoccaggio farine, in modo da poter inviare in triturazione le farine più fredde e meno odorigene. Inoltre, attraverso un'indagine termografica ha individuato le principali emissioni diffuse e ha già realizzato un secondo nuovo infisso su tutte le finestre degli edifici adibiti alla produzione e una sigillatura degli interstizi dell'involucro che presentavano potenziali fuoriuscite. Inoltre, con il riesame la Ditta ha proposto una nuova configurazione impiantistica e ha richiesto l'installazione di un nuovo post-combustore termico di tipo rigenerativo, attivo 24/24 ore quando è in funzione l'impianto dedicato esclusivamente al trattamento delle sostanze odorigene dei reparti con fumane più impattanti dal punto di vista odorigeno: le fumane dai cuocitori, l'aria ambiente dei locali delle presse e cuocitori, le aspirazioni del reparto mulino e delle 3 vasche farine e reparto presse, sgrondi e decanter. Il biofiltro esistente rimane dedicato ai reparti con fumane meno odorigene: l'aspirazione delle vasche di ricevimento delle materie prime, l'aria ambiente delle 3 vasche di stoccaggio delle farine, parte aria ambiente locale presse e l'aria ambiente della zona sottostante i silos della farina. Sarà inoltre installato un nuovo generatore di vapore;

- i monitoraggi sulle emissioni in atmosfera sono contenuti nelle prescrizioni e nel piano di monitoraggio dell'Allegato 1 alla presente, anche in riferimento alla matrice odorigena, così come il controllo della temperatura in camera di combustione del post-combustore esistente e nuovo;

- è stato aggiunto il controllo dell'umidità del biofiltro;

- in merito all'osservazione sui punti di scarico dei reflui, si segnala che la rete delle acque reflue industriali è dotata di un proprio pozzetto di campionamento specifico e la confluenza con i reflui domestici avviene a valle di tale pozzetto. Relativamente al sistema di trattamento e allo scarico dei reflui industriali in rete fognaria pubblica, IRETI, Gestore del Servizio Idrico Integrato, ha fornito il parere favorevole soprarichiamato;

- le aree di sosta temporanea e di manovra degli automezzi, realizzate in parte su fondo asfaltato e in parte su fondo ghiaioso, sono distinte dalla parte destinata al ricevimento dei sottoprodotti di origine animale, soggette al rispetto della normativa sanitaria e regolarmente sottoposte a controllo;

VISTO in particolare il rapporto istruttorio del Servizio territoriale di Reggio Emilia di ARPAE che riporta le seguenti precisazioni:

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

- in merito alle caratteristiche tecniche del nuovo impianto di termo ossidazione, E7, viene dichiarato che lo stesso risponde ai requisiti inseriti nella DGR della Regione Lombardia IX/3552 del 30 maggio 2012 – caratteristiche tecniche minime degli impianti di abbattimento per la riduzione dell'inquinamento atmosferico derivante dagli impianti produttivi e di pubblica utilità, soggetti alle procedure autorizzative di cui al D.Lgs. 152/06. Le medesime caratteristiche vengono riportate in allegato al D.P.R. 59/2013 (AUA-Regolamento recante la disciplina dell'autorizzazione unica ambientale e la semplificazione di adempimenti amministrativi in materia ambientale gravanti sulle piccole e medie imprese e sugli impianti non soggetti ad autorizzazione integrata ambientale). Si fa presente inoltre che tali indicazioni sono presenti anche nella bozza dei nuovi criteri CRIAER elaborati da ARPAE. In particolare, secondo tali documenti, nella descrizione dei requisiti richiesti ai combustori termici di tipo rigenerativo, la temperatura in camera di combustione deve essere mantenuta al di sopra dei 750°C in caso di composti organici volatili (COV) non alogenati, caso in esame. Oltre a tale caratteristica vengono riportate inoltre: il tempo minimo di residenza in camera di combustione, perdita di carico, volume massa ceramica ecc ecc.. Nelle BAT di settore (Reference Document on Best Available Techniques in the Slaughterhouses and Animal By-products Industries - May 2005 / Linee guida nazionali per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili relative alla categoria IPPC 6.5 del 31/05/2007) viene riportato come indicazione, con valore non prescrittivo, che "Nel caso di presenza di sostanze odorigene sia in gas non condensabili provenienti dalle lavorazioni che in altre fonti" la combustione in un reattore di ossidazione deve essere effettuata ad elevata temperatura, maggiore di 850 °C con tempi di residenza controllati. In considerazione di tale quadro normativo, si ritiene che le caratteristiche indicate nel D.P.R. 59/2013, e nella DGR IX/2012 della Regione Lombardia, costituiscano uno strumento tecnico aggiornato e più specifico per il tipo di impianto di abbattimento oggetto del riesame rispetto alle indicazioni delle BAT;
- in merito all'emissione E5 si è ritenuto di riconsiderare il valore autorizzato, pari a 24.200 Nm3/h, e di portarlo a 20.000 Nm3/h sulla base dei dati di portata forniti nella domanda di riesame, sulla base dei valori desunti dai controlli effettuati da questa Agenzia e sui valori riscontrati in fase di autocontrollo da parte della Ditta;

DATO ATTO che con nota prot. 153046 del giorno 04/10/2019 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla Ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

PRESO ATTO che la Ditta ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 168256 del 31/10/2019, riguardanti la comunicazione del nuovo gestore dell'impianto, Roberto Terenziani, e principalmente precisazioni descrittive, che sono state in gran parte accettate ad esclusione di:

- osservazione 7: non potendo escludere in assoluto la presenza di eventuali emissioni diffuse dai locali di lavorazione, è stata riformulata la frase;
- osservazione 17: al fine di adempiere alle prescrizioni del Sindaco, espresse ai sensi dell'art. 216 e 217 del regio decreto n.1265/1934, che includono "*al fine di anticipare gli effetti di riduzione delle emissioni odorigene vengano ridotti i tempi di realizzazione delle opere impiantistiche proposte dalla Ditta*", la messa a regime degli impianti E5, E6 ed E7 è stata fissata entro 15 mesi dalla data di rilascio dell'AIA;
- osservazione 18: in merito alla richiesta di aumento del volume annuo scaricabile in rete fognaria pubblica, il Gestore del Servizio Idrico Integrato ha espresso parere negativo, con nota prot. RT019174-2019-P del 02/12/2019 (Ns. prot. 184450 del 02/12/2019);
- osservazione 19: al fine di evidenziare possibili contaminazioni della falda sotterranea, viene mantenuto il monitoraggio della stessa;

ATTESO CHE le principali planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A: Emissioni in atmosfera: datata settembre 2018, fornita con la documentazione a completamento prot. 14073 del 23/10/2018;
- Allegato 3B: Layout rete idrica datata settembre 2018, fornita con la documentazione iniziale prot. 12179 del 21/09/2018;

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

- Allegato 3C: Sorgenti di rumore datata febbraio 2019, fornita con la documentazione integrativa prot. 54060 del 04/04/2019;
- Allegato 3D: Layout ciclo produttivo – aree deposito materie, sostanze e rifiuti datata settembre 2018, fornita con la documentazione iniziale prot. 12179 del 21/09/2018;

PRESO ATTO CHE

il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08 della DGR n°1913/08 e della DGR 155/09;

la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica;

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Reggio Emilia sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

al fine di evidenziare possibili contaminazioni del suolo e delle acque sotterranee, ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 6-bis del D. Lgs. 152/06 se ne rende necessario il monitoraggio. Tuttavia, come indicato dalla Circolare della Regione Emilia Romagna prot. n. 609117 del 03/10/2018 si rimanda ad un apposito atto regionale l'approvazione di criteri per l'applicazione della previsione normativa in oggetto, degli strumenti cartografici per l'utilizzo dei dati da parte dei gestori e delle indicazioni sulle tempistiche per la presentazione delle valutazioni e proposte dei gestori;

Tutto ciò premesso

DETERMINA

di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta FARM SERVICE SRL nella figura di Roberto Terenziani, in qualità di gestore dell'impianto con sede legale e operativa in Comune di Reggio Emilia, Via Rinaldi n. 105/1 per l'esercizio dell'installazione industriale appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

cod. 6.5: Lo smaltimento o il riciclaggio di carcasse o residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 Mg al giorno

alle condizioni di seguito riportate:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di eliminazione e recupero di carcasse e di residui di animali (punto 6.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità autorizzata massima di trattamento di carcasse e residui di animali pari a 353 t/giorno, a fronte di una capacità massima impiantistica di 706 ton/g;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	prot. 42143 del 01/07/2010	Rilascio AIA
Provincia	prot. 28365 del 12/05/2011	Aggiornamento AIA
Provincia	Prot. 1922 del 16/01/2015	Aggiornamento AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 791 del 17/02/2017	Aggiornamento AIA

3. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I;

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 10 ANNI dalla data di emissione della presente.

Inoltre, s'informa che:

- Sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- Per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare, almeno sei mesi prima della scadenza, una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico della Sezione provinciale di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- Le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte dal Servizio Territoriale della Sezione Provinciale di ARPAE secondo le frequenze previste dalla Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO;
- ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- Contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni. Entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Allegato I: LE CONDIZIONI DEL RIESAME DELL'AIA DELLA DITTA FARM SERVICE SRL - Stabilimento di Via Rinaldi n. 105/1 – Reggio Emilia

La Dirigente
del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
(D.ssa Valentina Beltrame)

ALLEGATO I

LE CONDIZIONI DEL RIESAME DELL'AIA DELLA DITTA FARM SERVICE SRL - Stabilimento di Via Rinaldi n. 105/1 – Reggio Emilia

SEZIONE A - INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

AIA: Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite 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 (ARPAE - SAC di Reggio Emilia).

Organo di controllo: ARPAE – Servizio territoriale della Sezione provinciale di Reggio Emilia incaricata dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA.

Gestore: qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dell'impianto stesso.

Emissione: lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, opera o infrastruttura, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Piano di Monitoraggio e Controllo: è l'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nell'autorizzazione.

A2 – IMPIANTO

La Società FARM SERVICE SRL si occupa della trasformazione di sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano di categoria 3 di cui al Regolamento (CE) n. 1069/2009, secondo le modalità stabilite dal Regolamento (CE) n. 1069/2009 del 21 ottobre 2009 e dal Regolamento (UE) n. 142/2011 del 25 febbraio 2011.

L'attività consiste nella trasformazione dei sottoprodotti di origine animale operata mediante un processo di triturazione e di cottura, che determina una disidratazione con conseguente riduzione del peso e del volume del materiale in ingresso. Con il presente riesame, non si è modificata la capacità produttiva massima già autorizzata.

A3 – MODIFICA DELL'IMPIANTO

Con il riesame la Ditta propone le seguenti modifiche all'impianto:

- realizzazione di ulteriori 2 vasche chiuse ed aspirate per lo stoccaggio farine (anche l'esistente sarà chiusa e aspirata, per un totale di 3 vasche chiuse e aspirate), in modo da avere maggior capacità di stoccaggio e poter inviare in macinazione le farine più fredde e meno odorogene. Le arie aspirate dalle vasche verranno inviate al nuovo post-combustore (E7), le arie ambiente al biofiltro (E5);
- nuova configurazione impiantistica che determina una maggiore aspirazione delle arie dei vari reparti e proposta di installazione di un nuovo post-combustore termico di tipo rigenerativo, attivo 24/24 ore quando è in funzione l'impianto, dedicato esclusivamente al trattamento delle sostanze odorogene dei reparti con fumane più impattanti dal punto di vista odorigeno: le fumane dai cuocitori, l'aria ambiente dei locali delle presse e cuocitori, le aspirazioni del reparto mulino e delle 3 vasche farine e reparto presse, sgrondi e decanter;
- in tale nuova configurazione impiantistica il biofiltro esistente rimane dedicato ai reparti con fumane meno odorogene: l'aspirazione delle vasche di ricevimento delle materie prime, l'aria ambiente delle 3 vasche di stoccaggio delle farine, parte aria ambiente locale presse e l'aria ambiente della zona sottostante i silos della farina;

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

- installazione di un nuovo generatore di vapore alimentato a gas metano necessaria al funzionamento dei cuocitori (E6) avente potenzialità nominale di 8,37 MW e utilizzo dell'esistente generatore di vapore avente potenzialità nominale di 5,58 MW solo in casi di emergenza.

La Ditta ha presentato un cronoprogramma dei lavori, secondo il quale la nuova impiantistica sarà in funzione entro 17 mesi dall'efficacia del presente atto.

SEZIONE B - ONERI FINANZIARI

Il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08 e della successiva DGR n°1913/08 e DGR 155/09.

Ai sensi della DGR 667/2005, che stabilisce le modalità di calcolo degli oneri istruttori e di controllo periodico l'azienda rientra nel grado di complessità: BASSO.

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

La descrizione e la valutazione degli impatti riportata nei paragrafi seguenti è dedotta dalla documentazione presentata dal Gestore.

C1 –INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Lo stabilimento è situato nell'area situata nel Comune di Reggio Emilia, a nord ovest del capoluogo fra le frazioni di Cavazzoli e Roncocesi.

L'area, come previsto dal RUE vigente del comune di Reggio Emilia ricade all'interno degli ambiti Asp2 "ambiti specializzati per attività produttive prevalentemente manifatturiere" normati dal capo 4.4 delle Norme tecniche di attuazione del RUE.

L'area in esame ricade, secondo il PTCP 2010 della Provincia di Reggio Emilia approvato con DCP n. 124 del 17/06/2010 e successivi aggiornamenti, in:

- Sistema delle bonifiche storiche, come individuate nella Tav. P5a e all'art. 53 delle norme di attuazione;
- Aree di inondazione per piena catastrofica (Fascia C del PAI), come individuate nella Tav. P7 e all'art. 68 delle norme di attuazione;
- Aree potenzialmente allagabili con scenari di pericolosità elevata P3 come individuate nella Tav. P7bis e all'art. 68 bis delle norme di attuazione;
- dal punto di vista sismico, ricade in zone con livello di amplificazione G come individuate nella tav. P9 e all'art. 75 delle norme di attuazione.

Dal punto di vista acustico, sulla base del Piano di classificazione acustica del Comune di Reggio Emilia, è possibile osservare che:

- lo stabilimento aziendale è inserito in classe V (area prevalentemente industriale), con limiti assoluti di immissione di 70 dBA nel periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno, così come l'area presente a est e sud – est dove si trova un'altra realtà produttiva;
- nell'intorno si estende la classe III (aree di tipo misto), con limiti assoluti di immissione di 60 dBA nel periodo diurno e 50 dBA nel periodo notturno;
- il cortile aziendale, che si estende a ovest, è inserito in classe III. In data 11/06/2019, la ditta ha presentato al Comune di Reggio Emilia istanza di variante al piano di classificazione acustica comunale. A tale scopo, osserva che in seguito a tale classificazione, i limiti a confine aziendale non andrebbero comunque a modificarsi e allo stesso tempo esclude la presenza di abitazioni sia nell'area cortiliva sia nelle aree immediatamente circostanti.

La zona di insediamento fa parte della pianura reggiana, il sottosuolo è caratterizzato dalla presenza di depositi alluvionali dell'Unità di Modena AES8a, costituita da depositi ghiaiosi e fini. Fino a grande profondità delle sezioni geologiche sono presenti i depositi fluviali di riempimento della pianura Padana. In quest'area i depositi ghiaioso-

sabbiosi, che si rinvennero al di sotto di una copertura alluvionale fine pluridecimetrica, sono suddivisi in pacchi multistrato e le diverse unità stratigrafiche ed idrostratigrafiche sono separate da acquitardi costituiti da sedimenti fini limo-argillosi. L'area si affaccia sulla Via Emilia, che corrisponde alla linea dei fontanili, molti dei quali sono ormai scomparsi o sono stati obliterati dalle urbanizzazioni.

Per quanto riguarda i venti prevalenti, si evidenzia come la direzione nettamente prevalente risulti quella di provenienza da est a ovest e da ovest a est.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Dalla documentazione allegata in domanda il ciclo produttivo è così descritto.

Farm Service S.r.l. svolge attività di trasformazione di sottoprodotti di origine animale (di seguito indicati con l'acronimo SOA) di categoria 3 non destinati al consumo umano, ai sensi del Regolamento (CE) n. 1069/2009.

Il processo produttivo consiste, essenzialmente, nell'applicazione ai materiali di categoria 3 delle condizioni di trattamento imposte dal Metodo di Trasformazione Standard n. 4 così come definite all'interno del Regolamento (UE) n. 142/2011 di cui si riporta integralmente il testo.

“D. Metodo di trasformazione 4”

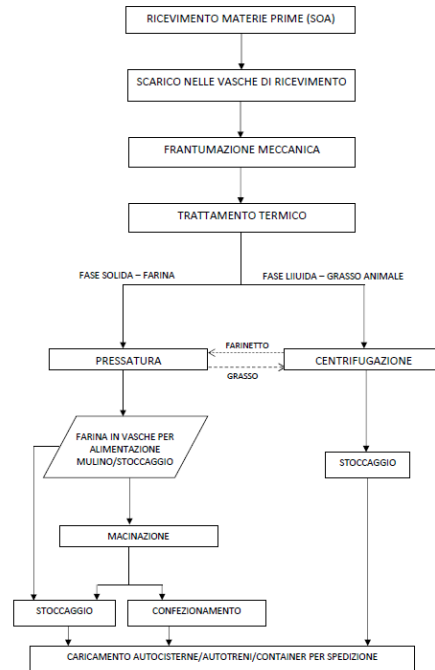
Riduzione: Se le dimensioni delle particelle dei sottoprodotti di origine animale da trasformare sono superiori a 30 millimetri, gli stessi vengono ridotti utilizzando un'adeguata attrezzatura, in modo che dopo la riduzione le particelle non siano superiori a 30 millimetri. L'efficienza dell'attrezzatura è controllata quotidianamente e le sue condizioni sono annotate in un registro. Se i controlli rivelano l'esistenza di particelle più grandi di 30 millimetri il processo viene arrestato e riavviato soltanto dopo le riparazioni necessarie.

Durata, temperatura e pressione: Dopo la riduzione i sottoprodotti di origine animale sono posti in un recipiente in cui è stato aggiunto grasso e scaldati in modo da garantire che la temperatura al centro della massa sia portata a oltre 100 °C per almeno 16 minuti, a oltre 110 °C per almeno 13 minuti, a oltre 120 °C per almeno 8 minuti e infine a oltre 130 °C per almeno 3 minuti.

Le temperature al centro della massa possono essere raggiunte consecutivamente o mediante una combinazione dei periodi di tempo indicati. La trasformazione può essere effettuata con sistema continuo o discontinuo”.

Dal processo di trasformazione dei SOA, si ottengono due tipologie di prodotti derivati ovvero farina proteica (fase solida) e grasso animale (fase liquida).

Si riporta schema a blocchi del processo produttivo.



Si riporta di seguito l'analisi delle fasi di processo.

Ricevimento materie prime (SOA)

L'azienda riceve sottoprodotti di origine animale di categoria 3, ai sensi del Regolamento (CE) n. 1069/2009, di tipo multi-specie che provengono da macelli, salumifici, macellerie, esercizi commerciali ecc., ovvero da stabilimenti che lavorano esclusivamente carni per l'alimentazione umana. Le materie prime in ingresso sono pertanto parti di animali dichiarati idonei al consumo umano ma non destinati al consumo umano per motivi commerciali e che, in ogni caso, non hanno malattie trasmissibili all'uomo e agli animali.

Il bacino di provenienza dei sottoprodotti in ingresso allo stabilimento è rappresentato prevalentemente dall'Italia settentrionale (Lombardia ed Emilia Romagna).

Prima pesatura e antecedentemente allo scarico dei materiali nella vasca di ricevimento, sia il veicolo e/o il contenitore destinato al trasporto sia i materiali stessi sono sottoposti a controlli predeterminati e opportunamente registrati in scheda dedicata afferente al Piano di Autocontrollo Igienico Sanitario redatto secondo i principi dell'analisi del rischio e punti critici di controllo (HACCP) in ottemperanza all'art. 29 del Regolamento (CE) n. 1069/2009.

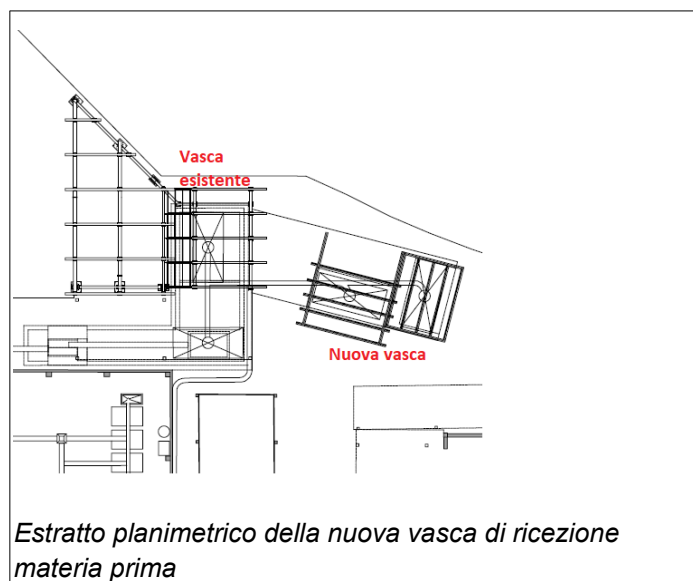
Soltanto in caso di esito positivo dei suddetti controlli è autorizzato lo scarico dei materiali nella vasca di ricevimento.

Scarico nelle vasche di ricevimento

Il materiale di categoria 3 è scaricato direttamente nelle vasche di ricevimento senza la presenza di contenitori di stoccaggio intermedi. Nell'ipotesi minoritaria di materiali di categoria 3 congelati contenuti in scatole pallettizzate, si procede al disimballo manuale e allo svuotamento dei SOA contenuti nelle scatole stesse all'interno della vasca.

Come da determinazione dirigenziale n. 791/2017 rilasciato da ARPAE – SAC di Reggio Emilia, è prevista la realizzazione di una nuova vasca di ricevimento della materia prima che sorgerà a fianco di quella esistente. La nuova installazione sarà dotata di coclee che condurranno il materiale in ingresso nella vasca esistente. Entrambe le vasche sono corredate di portelloni idraulici aperti solo nella fase di scarico del materiale e di sistema di aspirazione.

La seconda vasca di ricezione, già autorizzata ma al momento del presente riesame non ancora realizzata, sarà posizionata come mostrato in planimetria – Allegato 3D all'istanza di riesame – Legenda n. 13 “Buca di ricecimento”.



Frantumazione meccanica

Dalle vasche di ricecimento i sottoprodotti di origine animale di categoria 3 sono sospinti, mediante coclea chiusa, alla prima fase di lavorazione dei SOA ovvero alla loro frantumazione - previo passaggio da una elettrocalamita destinata a rimuovere eventuali corpi estranei ferrosi - al fine di assicurare che le dimensioni delle particelle dei sottoprodotti di origine animale da trasformare non siano superiori a 30 millimetri, ed indirizzati al polmone di alimentazione dei cuocitori.

La frantumazione è effettuata tramite 2 attrezzature (frantumatori). Il materiale, prima di essere avviato al polmone di alimentazione dei cuocitori, subisce, consequenzialmente, 2 trattamenti di frantumazione meccanica.

Trattamento termico

Alla fase di frantumazione fa seguito la fase di trattamento termico dei SOA effettuata in 2 cuocitori che, con ciclo continuo, garantiscono che la temperatura al centro della massa sia portata ad oltre 100°C per almeno 16 minuti, a oltre 110 °C per almeno 13 minuti, a oltre 120 °C per almeno 8 minuti e infine a oltre 130 °C per almeno 3 minuti. Le temperature al centro della massa sono raggiunte mediante una combinazione dei periodi di tempo indicati così come disposto dalla vigente normativa sanitaria in materia di sottoprodotti di origine animale.

Gli impianti destinati al trattamento termico (cuocitori) sono attrezzati di dispositivi di misurazione e di controllo della temperatura nel tempo, di dispositivi di misurazione continua dei risultati delle misurazioni e di un sistema di sicurezza che impedisce un trattamento insufficiente. I dispositivi di misurazione sono regolarmente tarati per sorvegliare in permanenza le condizioni di trasformazione.

La verifica del rispetto di tali condizioni è soggetta a regolare attività d'ispezione e controllo ufficiale da parte dell'Autorità Sanitaria – Servizio Sanità Pubblica Veterinaria.

Al termine del trattamento termico, tramite sgrondo, avviene la prima separazione delle due fasi, solida e liquida, dalla quale avranno origine, rispettivamente, la farina proteica e il grasso animale.

Le due linee produttive appartengono al medesimo ciclo tecnologico differenziandosi poi nelle tipologie di trattamento come di seguito descritto.

Fase liquida (grasso animale) - Centrifugazione e stoccaggio

La fase liquida (grasso animale) è convogliata ad un sistema di centrifugazione in grado di garantire la riduzione delle impurità insolubili in peso. Al sistema di centrifugazione sopra indicato è altresì inviata la fase liquida derivante dalle presse (cd. “farinetto” in schema a blocchi) .

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Il grasso animale è infine stoccato in 4 silos verticali posti all'interno di bacino di contenimento in attesa della consegna ai clienti.

Fase liquida (grasso animale) - Carico autocisterne

Il trasporto del grasso viene effettuato mediante autocisterne coibentate, le quali vengono caricate in adiacenza dei 4 silos di stoccaggio, su pavimentazione in conglomerato bituminoso dotato di rete di raccolta delle acque. Vengono utilizzati tubi di carico a bandiera.

Fase solida (farina) - Pressatura e convogliamento alle vasche di alimentazione del mulino/stoccaggio

La fase solida è avviata a pressatura tramite 4 presse. A pressatura è inoltre convogliata la fase solida separata dalla centrifugazione della fase liquida (cd. "farinetto").

Dalla pressatura si ottiene la farina proteica e un'ulteriore frazione di grasso liquido che è inviato alla centrifugazione.

Attualmente la farina proteica è convogliata ad una vasca, aperta sulla parte superiore e non provvista di sistema di aspirazione, per essere poi sottoposta a macinazione/stoccaggio (per soddisfare le esigenze di mercato, la farina può, infatti, essere commercializzata e quindi inviata allo stoccaggio senza preventiva macinazione).

Nella domanda di riesame si prevede di installare altre 2 vasche in lamiera di dimensioni pari a 12x3,3x5,13 m da affiancare a quella esistente. Le 2 vasche nuove e quella esistente verranno chiuse su tutti i lati e dotate di aspirazione. Le tre vasche verranno riempite una alla volta e questo permette di mandare in macinazione la farina più fredda, ovvero quella che giace in una delle vasche di stoccaggio da più tempo.

Macinazione, stoccaggio e confezionamento

Al fine di ottenere una granulometria del prodotto conforme alle richieste della clientela, la fase solida (farina) è sottoposta a macinazione nella torre di macinazione ubicata a fianco degli uffici amministrativi. Il complesso di macinazione è costituito da un mulino a martelli.

A macinazione avvenuta la farina è stoccata in 2 silos oppure confezionata in big bags.

La fase di carico nei container avviene sotto i silos di stoccaggio utilizzando un nastro trasportatore mobile.

I big bags sono rivestiti internamente da una pellicola in polietilene, gli stessi vengono stoccati internamente al capannone o sotto la tettoia situata fra gli stabili.

Sanificazione

L'impianto di trasformazione è dotato, in ottemperanza a quanto richiesto dalla normativa sanitaria (Regolamento (CE) n. 1069/2009 e (UE) n. 142/2011) di installazioni appropriate per la pulizia e la disinfezione dei contenitori o recipienti utilizzati per i sottoprodotti di origine animale nonché dei mezzi di trasporto e di un piano di pulizia ordinario per tutte le parti dello stabilimento. Le modalità di svolgimento dei suddetti requisiti operativi sono contenuti in una o più procedure aziendali a disposizione degli organi di controllo, basate sui principi dell'analisi di rischio e punti critici di controllo HACCP in ottemperanza a quanto prescritto dall'art. 29 del citato Regolamento.

La pulizia dei contenitori o recipienti utilizzati per i sottoprodotti di origine animale, nonché dei mezzi di trasporto, è effettuata dopo ogni scarico di materiale di categoria 3. In particolare la pulizia avviene nell'area immediatamente antistante le vasche, utilizzando acqua calda, proveniente dal pozzo aziendale. Il refluo originato dall'attività di lavaggio, che può contenere eventuali resti di sottoprodotti di origine animale rimasti nel contenitore/recipiente, è filtrato da griglie di scolo destinate a trattenere la parte grossolana del materiale situate sui pozzetti di raccolta. Il materiale così trattenuto è quotidianamente asportato e unito alla materia prima presente nelle vasche di ricevimento per essere poi avviato a trasformazione.

Le acque raccolte dal pozzetto vengono inviate all'impianto di pre-trattamento delle acque reflue (flottatore) e quindi alla rete fognaria comunale afferente all'impianto di depurazione di Roncocesi.

L'area di lavaggio è impermeabilizzata mediante rivestimento in calcestruzzo ed è dotata di caditoie per il convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento all'impianto di depurazione.

I contenitori o recipienti utilizzati per i sottoprodotti di origine animale sono infine disinfettati tramite passaggio obbligato al di sotto di un apposito dispositivo costituito da una tubazione in acciaio a tunnel sulla quale sono situati 20 erogatori a distanza regolare dai quali fuoriesce una soluzione di ipoclorito di sodio al 3%.

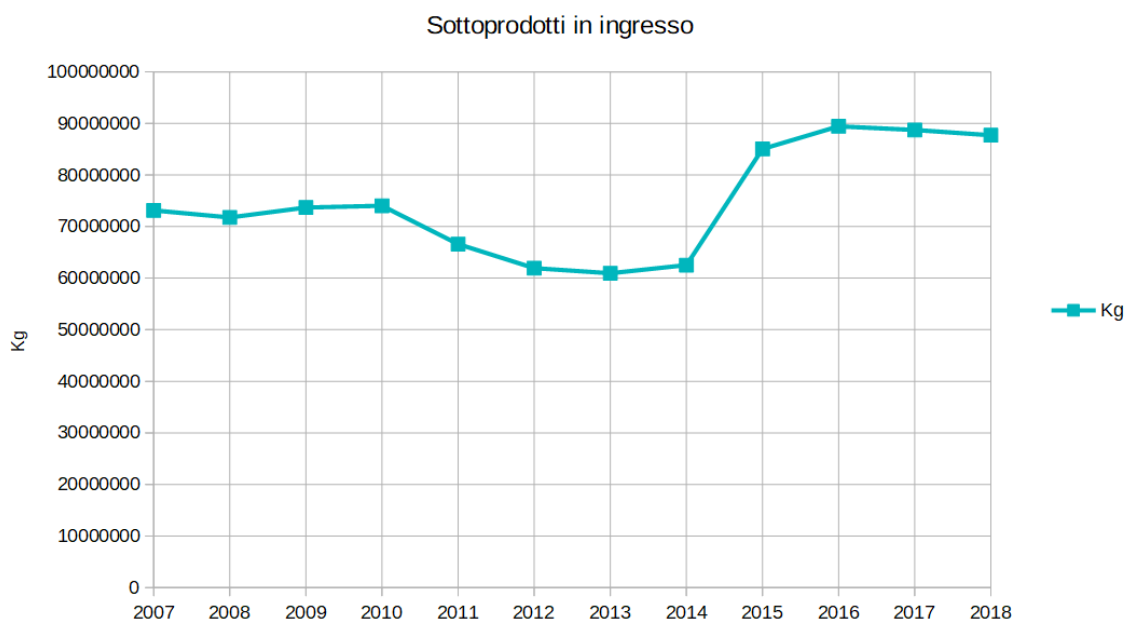
Il numero e la posizione degli erogatori garantiscono che tutta la superficie degli automezzi venga a contatto con la soluzione disinfettante, ruote incluse. La durata di tale operazione è di 30 secondi circa. In alternativa all'utilizzo del dispositivo sopra descritto, o in caso di suo malfunzionamento, l'operatore, valutate le caratteristiche del contenitore/veicolo da sottoporre a disinfezione, può compiere tale operazione manualmente, tramite l'ausilio di una pompa irroratrice spalleggiata contenente una soluzione di ipoclorito di sodio al 3%. Le aree di pertinenza dello stabilimento produttivo (locali produttivi) sono inoltre sottoposte ad un piano di pulizia ordinario nel rispetto delle frequenze e delle modalità stabilite nel Piano di autocontrollo Igienico Sanitario redatto sulla base dei principi dell'analisi di rischio e punti critici di controllo HACCP in ottemperanza a quanto prescritto dall'art. 29 del Regolamento (CE) n. 1069/2009.

Le attività di pulizia sono svolte tramite l'ausilio di macchinari e attrezzature all'uopo preposte (idropulitrice e lavapavimenti). Oltre alla comune modalità di lavaggio con sola acqua calda e getto a pressione, i pavimenti del reparto produttivo sono lavati con detergente sgrassante non contenente cloro attivo.

Le materie prime in ingresso sono costituite esclusivamente da materiale di categoria 3 di cui al Regolamento (CE) 1069/2009: sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano ovvero quanto riportato all'articolo 10 del sopra citato regolamento.

Il materiale che viene ricevuto dallo stabilimento è per la maggior parte costituito da:

- scarti multi specie provenienti da macelli;
- scarti provenienti da salumifici e da disossi;
- scarti provenienti dall'industria alimentare.



Le materie prime giungono presso lo stabilimento mediante trasporto su strada. I mezzi adibiti al trasporto, non di proprietà dell'azienda, devono rispettare quanto riportato nell'art. 21 del Reg. (CE) 1069/2009.

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpa.emr.it

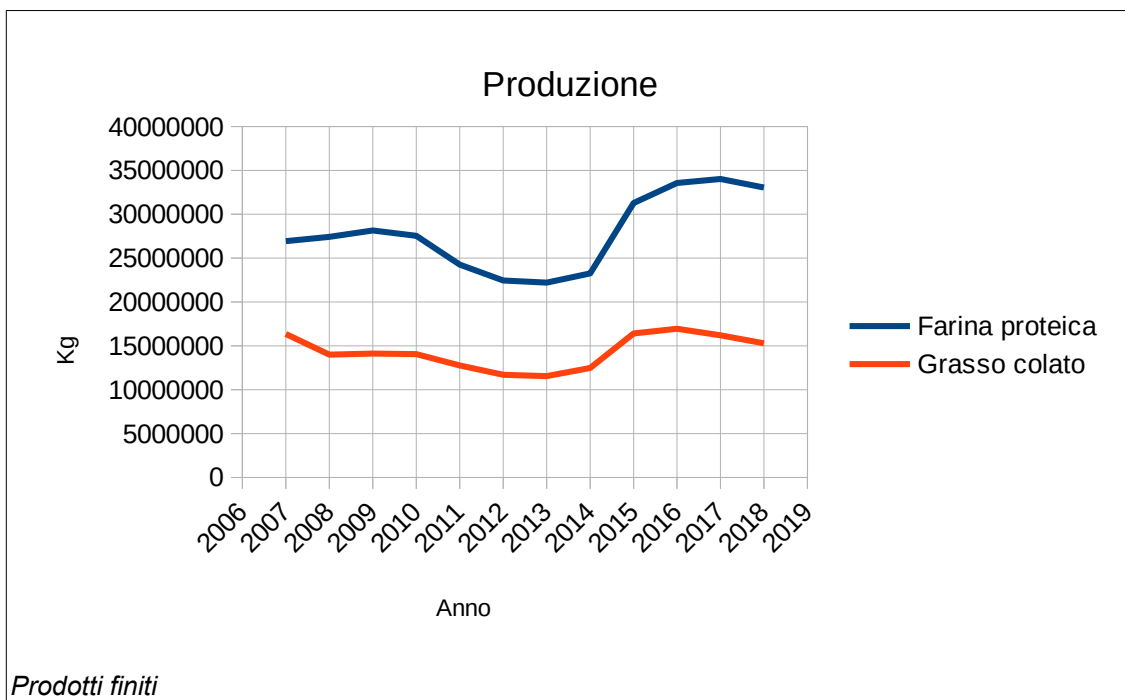
Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpa.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Stando alle ultime stime, l'attuale movimentazione della materia prima in ingresso allo stabilimento dal lunedì al venerdì, in base anche alla diversa capacità degli stessi mezzi, è compresa fra 25 e 30 veicoli/giorno.

Attualmente, i mezzi scaricano i SOA all'interno di 1 vasca di ricevimento; con Determinazione dirigenziale ARPAE n. 791 del 17/02/2017 è stata autorizzata la realizzazione di una seconda vasca, posta ad est di quella esistente e di capacità pari a 230 m³, ma non ancora realizzata.

A fronte di una capacità massima impiantistica di 706 ton/g, la capacità massima di trattamento autorizzata è di 353 t/giorno.

I prodotti della Farm Service sono rappresentati da farina proteica (fase solida) e grasso animale colato (fase liquida).



La farina proteica viene commercializzata per i seguenti utilizzi:

- produzione fertilizzanti;
- incenerimento/coincenerimento;
- produzione di pet food.

Il grasso viene commercializzato per i seguenti utilizzi:

- uso zootecnico-mangimifici;
- uso industriale;

La differenza fra materiale in ingresso e materiale in uscita è determinata dall'evaporazione dell'acqua.

Per i prodotti derivati, ovvero i prodotti trasformati in uscita dallo stabilimento, la movimentazione è compresa tra 5 e 7 veicoli/giorno.

Pertanto mediamente la movimentazione totale è di circa 30-40 mezzi/giorno.

La lavorazione avviene in continuo su 3 turni, solitamente dal lunedì mattina al sabato notte o domenica mattina, durante tutto l'anno, salvo eccezionali esigenze di lavorazione dovute a necessità sanitarie. Tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera e di trattamento delle acque reflue sono attivi ininterrottamente durante la lavorazione.

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Dotazione impiantistica

Impianti di processo

Gli impianti di processo sono rappresentati da:

- 2 frantumatori;
- 2 cuocitori a vapore a grasso aggiunto;
- 4 presse;
- 3 decanter e 3 centrifughe ad assi verticali;
- 1 mulino e 2 buratti (torre di macinazione) con filtro a 45 maniche;
- 1 insaccatrice per confezionamento;
- 6 sili di stoccaggio prodotto finito;

Tutti gli impianti sono gestiti da quadri elettrici di controllo e comando e muniti di dispositivi di sicurezza.

Impianti a servizio del ciclo produttivo

Gli impianti di servizio al ciclo produttivo sono costituiti da:

- 1 generatore di vapore (caldaia) - punto di emissione E4 - alimentato a gas metano avente potenzialità pari a 4.800.000 Kcal/h) - Produzione Nominale di Vapore: 8.000 kg/h – Potenzialità resa: 4.800.000 Kcal/h - 5.580 kW;
- 1 serbatoio interrato a doppia camicia di 40 m3 a servizio eventuale del post combustore termico (non in uso);
- addolcitore dell'acqua del pozzo e serbatoi di reintegro a servizio delle caldaie;
- sistema di aspirazione e captazione;
- post-combustore termico di tipo recuperativo (punto di emissione E3);
- impianto di biofiltrazione (punto di emissione E5);
- impianto di pre-trattamento aria, costituito da torre di lavaggio (scrubber umidificatore) che convoglia i fumi al biofiltro;
- impianto di pre-trattamento delle acque reflue (flottatore);
- cabina elettrica MT/BT;
- 2 compressori aria compressa;
- officina meccanica, utilizzata anche come deposito attrezzature;
- n. 3 carrelli elevatori con stazione di ricarica all'esterno sotto tettoia;

Con il presente riesame la ditta chiede di autorizzare i seguenti impianti:

- 1 generatore di vapore, caldaia (punto di emissione E6) - alimentato a gas metano avente Potenzialità nominale resa pari a 7.200.000 Kcal/h – 8370 kW, Produzione Nominale di Vapore: 12.000 kg/h, Potenzialità al focolare 8.000.000 Kcal/h - 9302 kW;
- post-combustore termico rigenerativo (punto di emissione E7).

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera derivanti dal processo produttivo provengono da emissioni convogliate, che si generano dal trattamento dei vapori derivanti dalla fase di cottura e lavorazione, e possono provenire da eventuali emissioni diffuse provenienti dai locali di lavorazione.

C3.1 EMISSIONI CONVOGLIATE: SITUAZIONE ATTUALE

Per "situazione attuale" si intende la situazione impiantistica al momento del rilascio del presente atto fino all'attivazione e conseguente messa a regime delle emissioni E6 ed E7, a seguito di attivazione del nuovo post-combustore termico rigenerativo.

La situazione vigente e autorizzata delle emissioni convogliate è la seguente:

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

N°	Provenienza	Portata Nm³/h	Tipo di impianto di abbattimento
E3	Cuocitori	27.500	Post combustore termico
	Presse e sgrondi		
	Aria ambiente locale presse		
E4	Generatore di vapore da 4800 kcal/h-5580 kW	5.334	/
E5	Vasca ricevimento SOA	24.200	Biofiltro previo passaggio in scrubber
	Aria reparti lavorazione (fase di spegnimento cuocitori-fine lavorazione)		
	Mulino macinazione		
	Sili farina		
	Carico farina		

Il **post combustore termico** (E3) è costituito da una camera di combustione ad asse orizzontale all'interno della quale avviene l'ossidazione termica delle sostanze organiche volatili (SOV) e dell'azoto ammoniacale presenti nelle emissioni provenienti dalla lavorazione. La combustione avviene tramite il bruciatore funzionante a metano che consente, durante la fase di avviamento dell'impianto, di portare in temperatura l'impianto di post combustione. L'impianto è stato costruito in modo da potere recuperare parte del calore sviluppato nella combustione di tali sostanze.

L'impianto è in grado di modulare automaticamente il proprio funzionamento in rapporto alla richiesta di vapore dell'impianto di trasformazione. In condizione di normale funzionamento del post combustore termico il generatore di vapore (E4) non apporta alcun contributo, in termini di produzione di vapore, all'impianto di trasformazione. Esso è in ogni caso mantenuto attivo al fine di garantire, qualora necessario, l'apporto termico mancante richiesto dal processo.

L'impianto è dotato di un sistema di registrazione in continuo della temperatura nella camera di combustione che consente di correlare i valori registrati con i valori di temperatura del cuocitore. E' inoltre monitorato in continuo il tenore di ossigeno dei fumi nell'effluente gassoso all'uscita della camera di combustione, mentre la velocità media nella sezione d'ingresso e il tempo di contatto rimangono valori forniti a livello progettuale.

Attraverso il post combustore sono trattate le emissioni provenienti dalle diverse fasi di processo. Il sistema di aspirazione è costituito da linee di aspirazione posizionate a soffitto e linee viaggianti su strutture metalliche rialzate che convogliano l'aria aspirata dai macchinari al post combustore termico.

FASE DI AVVIO E SPEGNIMENTO:

In fase di avvio dell'impianto di trasformazione, i cuocitori sono portati in temperatura mediante vapore prodotto dalla caldaia, raggiunti gli 80 - 90°C all'interno degli stessi è avviato il post combustore.

L'avviamento di quest'ultimo avviene mediante fiamma pilota a gpl. Trascorsi pochi secondi il bruciatore commuta all'utilizzo di metano per portare alla temperatura di lavoro la camera di combustione, raggiunta in circa 20 minuti. A questo punto la valvola V1 si chiude e i flussi da trattare sono convogliati al post combustore.

FASE DI ARRESTO:

Secondo le impostazioni del ciclo produttivo lo spegnimento è effettuato una volta alla settimana al sabato pomeriggio/domenica mattina nel rispetto degli orari di lavoro precedentemente indicati; tuttavia altri spegnimenti sono effettuati in caso di mancanza, anche per poche ore, di materia prima da lavorare o in emergenza.

Al termine delle operazioni di trattamento, ovvero una volta esaurita la materia prima e terminata l'estrazione dai cuocitori, viene ricircolato all'interno di questi ultimi del grasso colato necessario per il successivo riavvio

dell'impianto, il post combustore si arresta e la temperatura all'interno della camera di combustione inizia a scendere gradatamente.

La valvola V1, nell'arco di circa 2 minuti dallo spegnimento del post combustore, devia l'eventuale flusso residuo proveniente dai cuocitori verso il biofiltro. Contestualmente le valvole posizionate sull'uscita del ciclone del cuocitore deviano il flusso attraverso il condensatore al fine di raffreddarlo prima che questo giunga al biofiltro.

EVENTI ACCIDENTALI DI EMERGENZA:

In caso di blocco del post combustore per emergenze, entrano in funzione i condensatori esterni. Le acque di condensa sono scaricate in fognatura e i residui incondensabili sono inviati all'impianto di biofiltrazione (E5), previo passaggio nella torre di lavaggio.

Le emergenze possono verificarsi, ad esempio, nel caso in cui all'interno della materia prima da trattare siano rinvenuti durante la macinazione grossi pezzi di metallo (es. ganci erroneamente gettati nel cassone dai macellatori), che potrebbero provocare gravi danni all'impianto.

In tal caso si deve procedere all'immediato arresto del cuocitore e conseguentemente del post combustore al fine di evitare un forte innalzamento della temperatura e quindi il danneggiamento irreparabile dell'impianto.

In caso d'interruzione della fornitura di gas metano, è previsto l'utilizzo dell'olio BTZ come combustibile in luogo del metano; l'olio combustibile è stoccato all'interno di un serbatoio a servizio del post combustore termico (volume di 40 m³, installato e a doppia camicia). Dal momento dell'allacciamento alla rete del metano tale situazione di emergenza non si è mai verificata. Tale modifica, che comporta interventi di tecnici sul post combustore per adeguarlo al nuovo combustibile, si potrà rendere necessaria solo in caso di prolungati periodi di interruzione della fornitura di gas metano.

L'impianto di abbattimento è dotato di un sistema di registrazione in continuo della temperatura nella camera di combustione ed è provvisto di un sistema di monitoraggio in continuo dei seguenti parametri:

- temperatura dei fumi;
- tenore di ossigeno libero nei fumi;
- temperatura di esercizio del post combustore.

Il **biofiltro** (E5) ha le seguenti caratteristiche:

Tipo	Biofiltro modulare
Volume di aria a pieno regime	20.000 Nm ³ /h
Lunghezza	18,0 m
Larghezza	6,0 m
Altezza	2,0 m
Materiale del canale di insufflazione	PE-HD
Superficie	108 m ²
Rivestimento in pellicola di PE-HD	
Spessore	2 mm
Superficie totale (fondo + pareti)	204 m ²
Grigliato di distribuzione aria	
Materiale	PP o materiale plastico riciclato
Materiale striscia perimetrale	PP
Lunghezza	18,0 m
Larghezza	6,0 m
Altezza	2,0 m
Superficie totale	108 m ²
Materiale filtrante	
Strato 1, strato di distribuzione	0,30 m WHF 40-80=33m ³ (radice di legno)

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Strato 2, strato di supporto	1,50 m RIM 220=162 m ³ (corteccia di pino con parti di legno)
Quantità di materiale filtrante	195 m ³
Umidificatore	
Volume aria	20.000 Nm ³ /h
Umidità aria in ingresso prima dell'umidificatore	50%
Umidità aria in uscita dopo l'umidificatore	> 98%
Perdita di carico	500 Pa
Ventilatore radiale	
Volume aria	20.000 Nm ³ /h
Perdita di carico totale	2.000 Pa

L'impianto è formato da una struttura portante esterna comprendente dei pannelli modulari isolanti sostenuti da colonnette in acciaio zincato (l'isolamento dei pannelli favorisce la stabilizzazione del processo di abbattimento).

Il fondo e le pareti del biofiltro sono rivestiti con una pellicola in polietilene avente lo scopo di rendere impermeabile e allo stesso tempo resistente alla corrosione la vasca di contenimento.

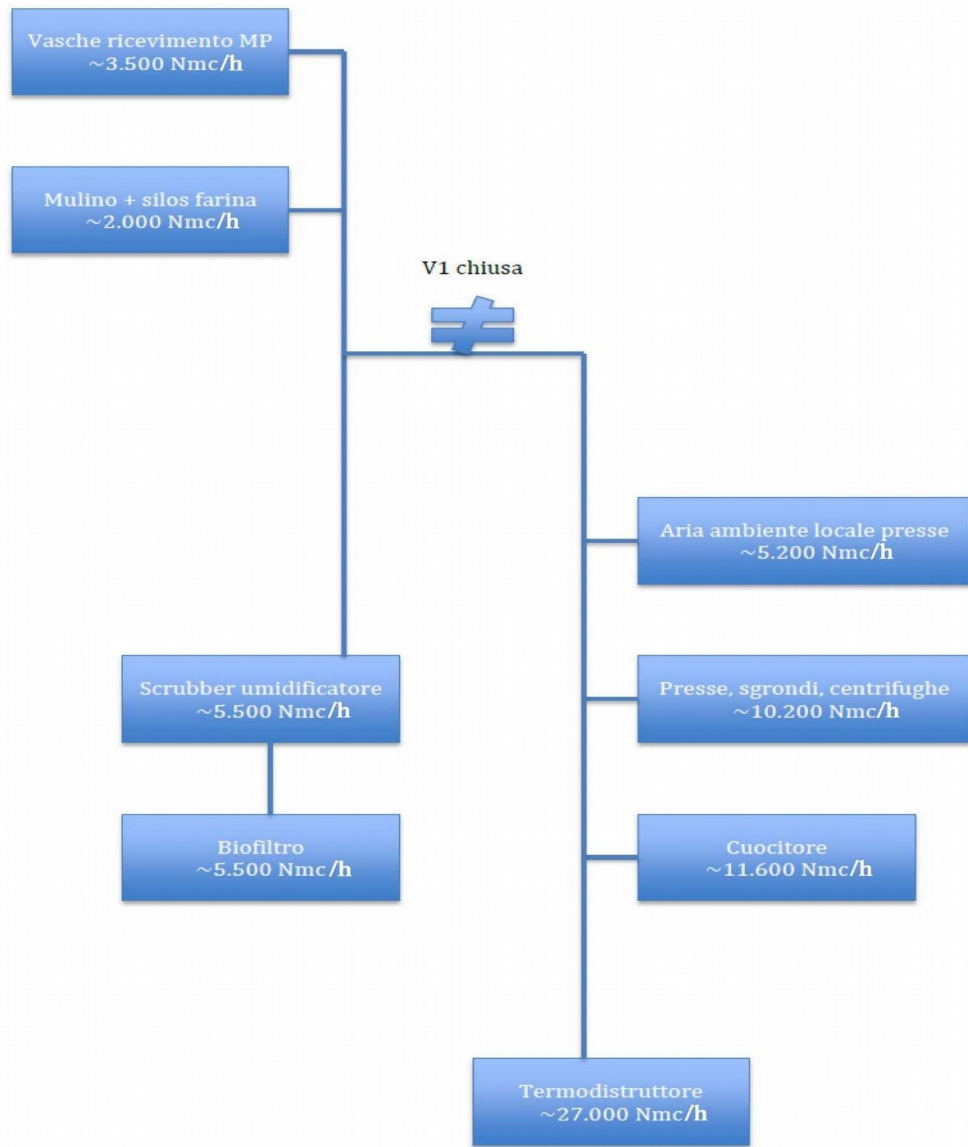
Il riempimento del biofiltro è effettuato utilizzando due strati di materiali diversi: lo strato inferiore è costituito da materiale strutturante di tipo grossolano avente la funzione di distribuire l'aria, mentre lo strato superiore è costituito da materiale più fine.

Questo tipo di posa permette la distribuzione uniforme del materiale, premessa necessaria al buon funzionamento del biofiltro nel tempo. L'umidificazione del biofiltro consiste di due sistemi: sistema di umidificazione del flusso in ingresso, in controcorrente mediante scrubber, e sistema di umidificazione del letto filtrante mediante appositi ugelli installati sul biofiltro stesso.

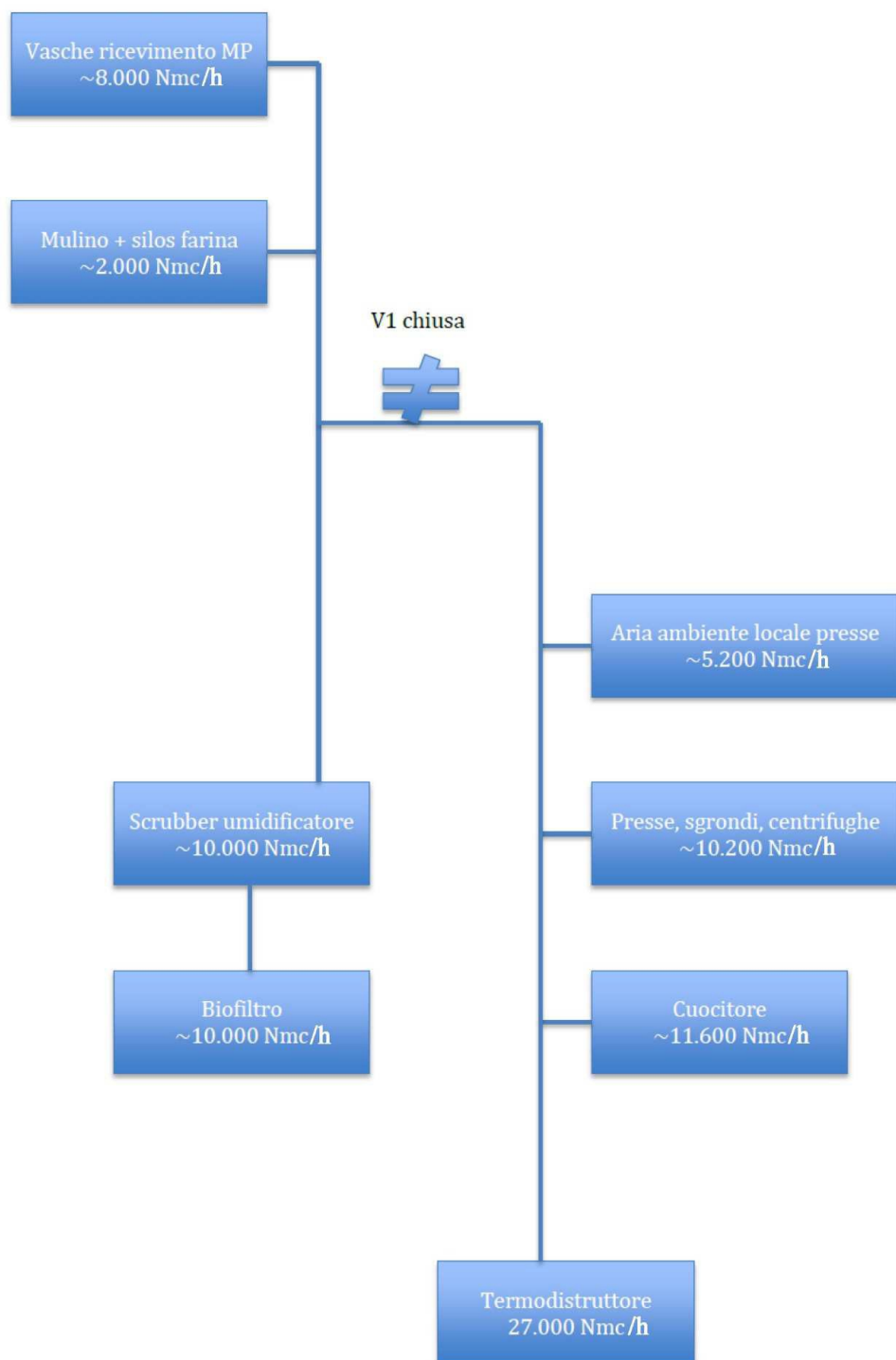
Si riportano di seguito gli schemi di flusso delle emissioni nelle varie configurazioni legate al ciclo produttivo.

SITUAZIONE IMPIANTISTICA	CONFIGURAZIONE DEL CICLO DI PRODUZIONE
1	<ul style="list-style-type: none"> - Nessun automezzo in fase di scarico; - Mulino spento; - Impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività;
2	<ul style="list-style-type: none"> - Automezzo in fase di scarico; - Mulino spento; - Impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività;
3	<ul style="list-style-type: none"> - Automezzo in fase di scarico; - Mulino acceso in condizione di massima operatività; - Impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività;
4	<ul style="list-style-type: none"> - Nessun automezzo in fase di scarico; - Mulino acceso in condizione di massima operatività; - Impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività;
5	<i>Fine cottura</i> <ul style="list-style-type: none"> - Nessun automezzo in fase di scarico; - Mulino spento;
6	<i>Fine cottura</i> <ul style="list-style-type: none"> - Nessun automezzo in fase di scarico; - Mulino acceso in condizione di massima operatività;

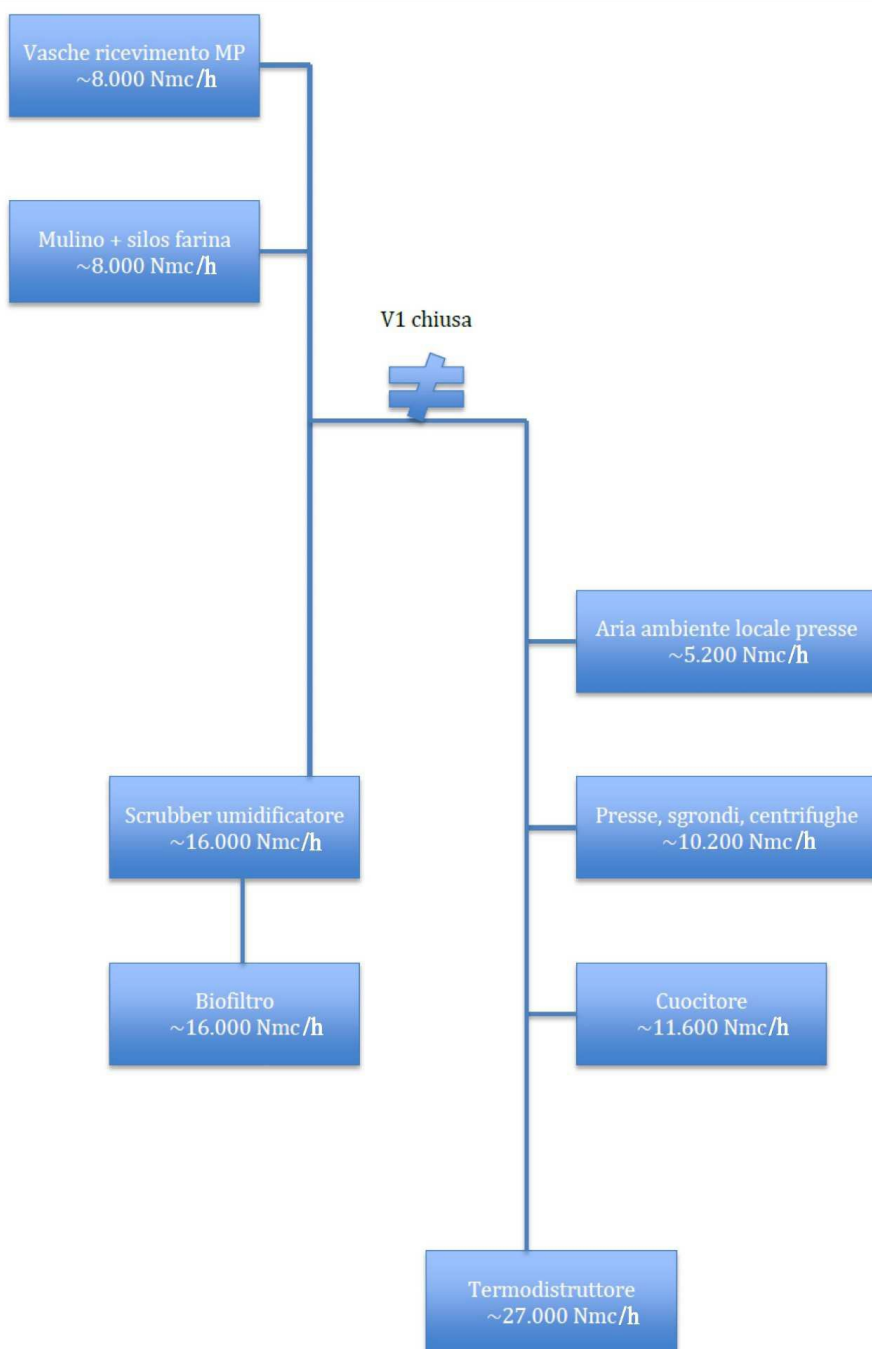
SITUAZIONE IMPIANTISTICA 1



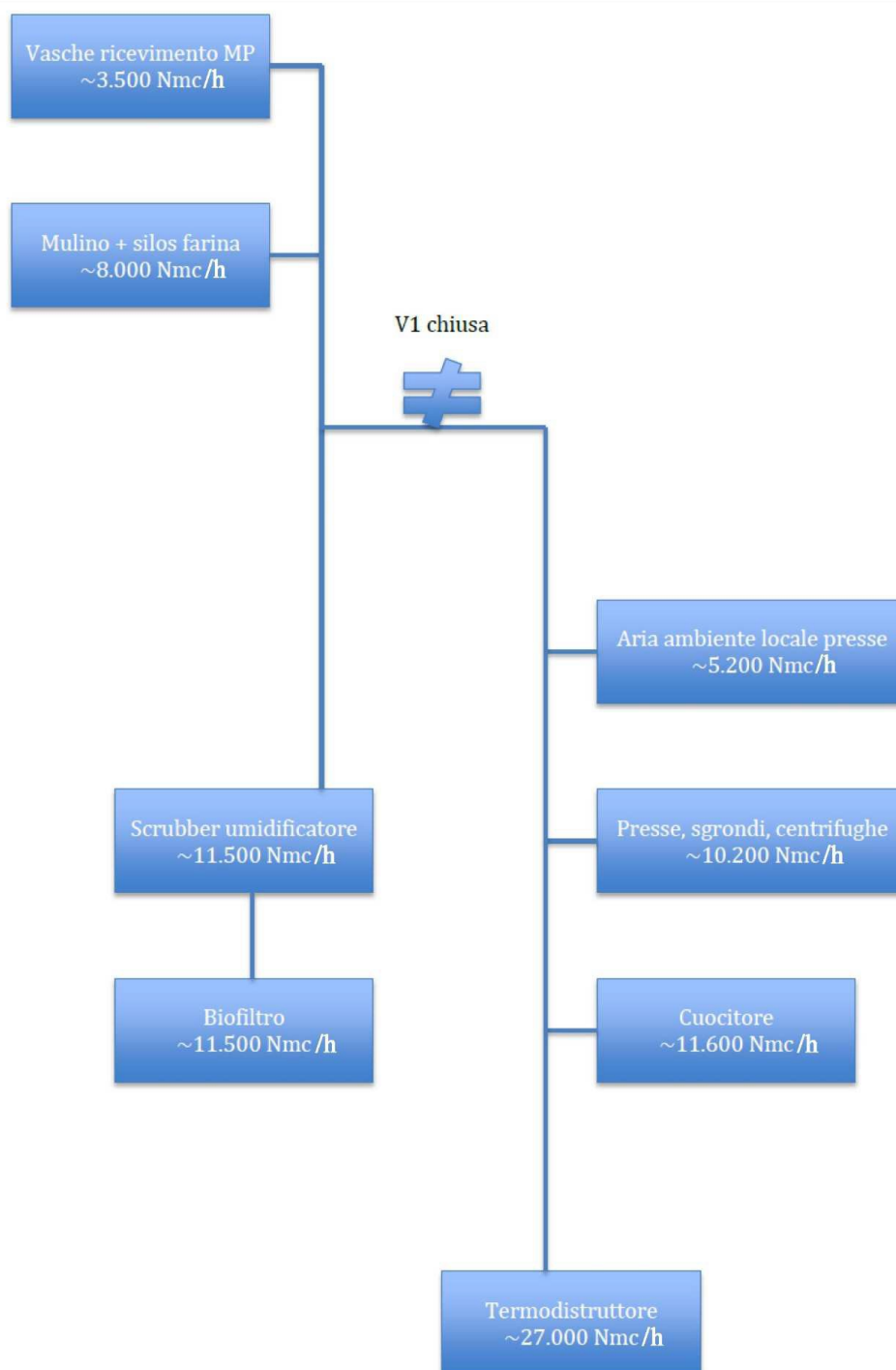
SITUAZIONE IMPIANTISTICA 2



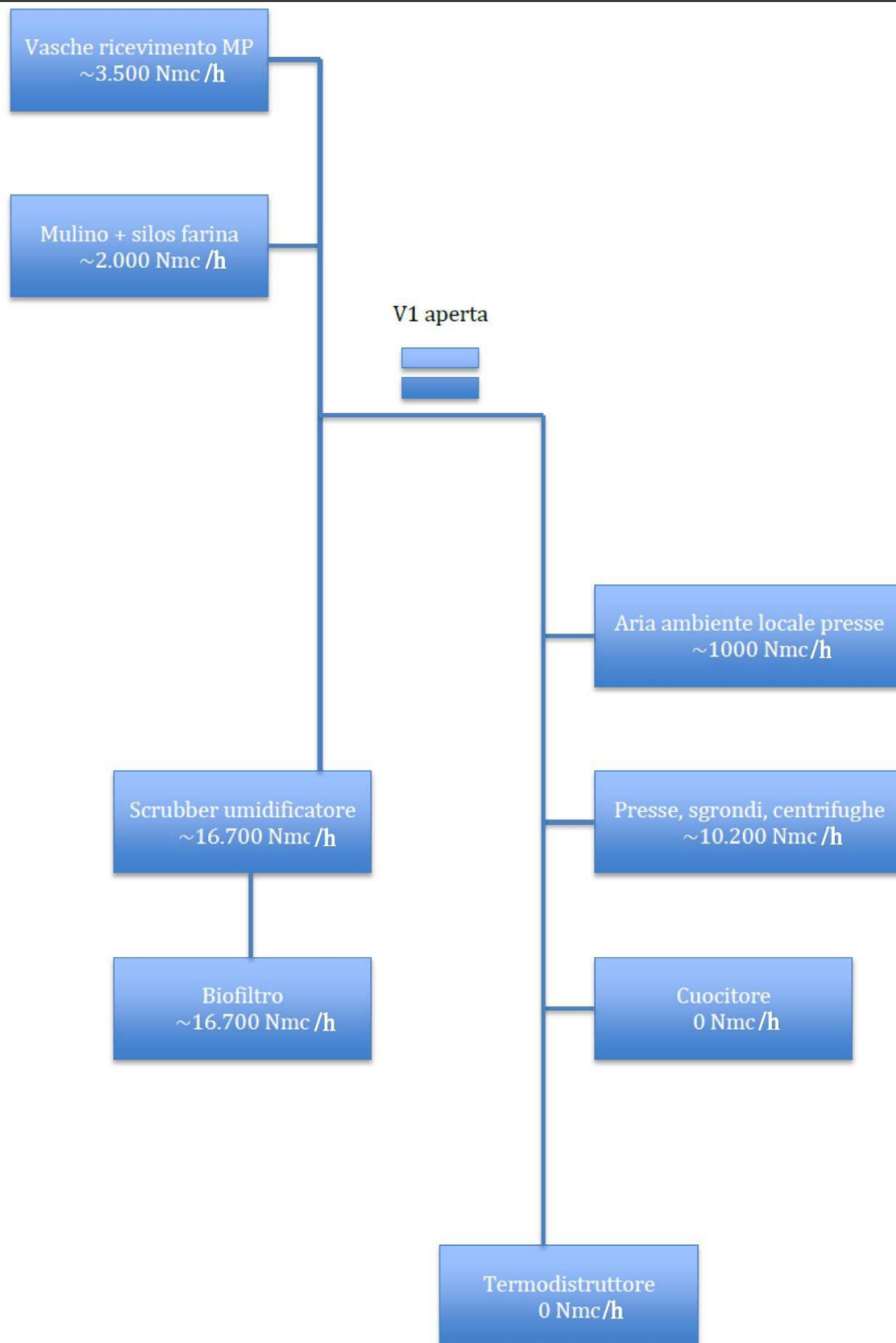
SITUAZIONE IMPIANTISTICA 3



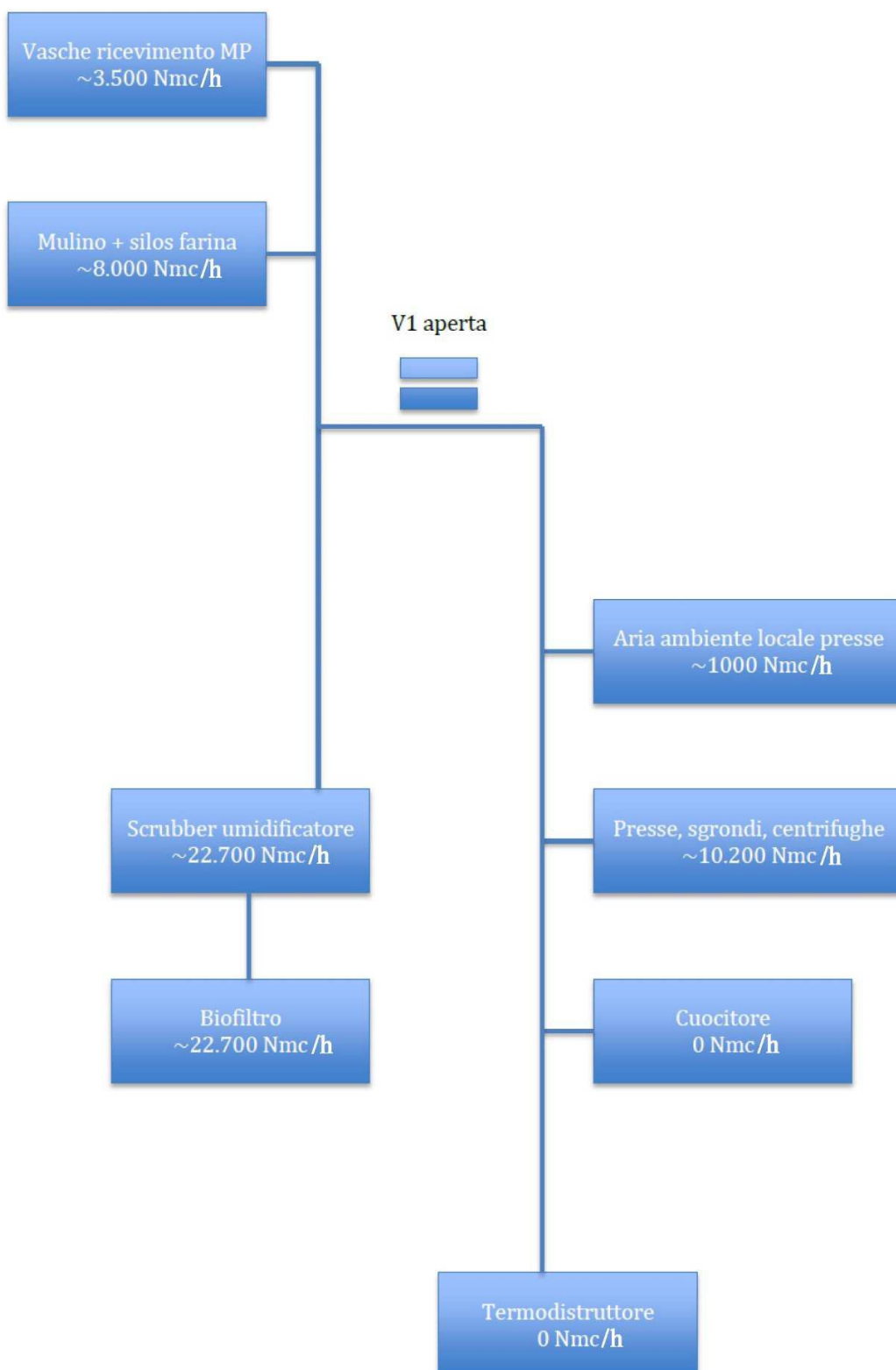
SITUAZIONE IMPIANTISTICA 4



SITUAZIONE IMPIANTISTICA 5



SITUAZIONE IMPIANTISTICA 6



C3.2 EMISSIONI CONVOGLIATE: SITUAZIONE FUTURA

Per "situazione futura" si intende la situazione impiantistica di funzionamento a regime delle emissioni E6 ed E7, a seguito di installazione e attivazione del nuovo post-combustore termico rigenerativo.

A seguito delle modifiche richieste con il presente riesame e elencate al paragrafo A3, il nuovo quadro riassuntivo delle emissioni in atmosfera sarà il seguente.

N°	Provenienza	Portata Nm ³ /h	Tipo di impianto di abbattimento	Note
E3	Cuocitori	27.500	Post combustore termico recuperativo	Attivo solo in caso di emergenza
	Reparti di lavorazione			
E4	Generatore di vapore da 4800000 kcal/h-5580 kW	5.334	/	Attivo solo in caso di emergenza
E5	Vasca ricevimento SOA;	20.000	Biofiltro previo passaggio in scrubber	
	Aria ambiente locale vasche stoccaggio cicciolo			
	Aria scarico farina sili			
	Quota parte aria ambiente locale presse			
E6	Generatore di vapore da 7.200.000 Kcal/h-8,37 MW	11.200		Nuovo generatore di vapore a servizio dei cuocitori
E7	Cuocitori	42.103	Post combustore termico rigenerativo	Nuovo impianto principale a servizio del ciclo produttivo
	Presse sgrondi decanter			
	Aria ambiente locale presse e cuocitori			
	Mulino			
	Vasche cicciolo			

Il **nuovo post combustore rigenerativo**, collegato all'emissione E7, funzionerà 24/24 ore, ovvero durante tutta l'operatività dell'impianto di trasformazione ed andrà a sostituire, nella gestione ordinaria, il post combustore attuale (E3) che entrerà in funzione soltanto in caso di emergenza ovvero nell'eventualità di guasto, anomalia, malfunzionamento del post combustore rigenerativo (E7) o qualora sia necessario un intervento di manutenzione prolungato sullo stesso.

Il termo-combustore di tipo rigenerativo ceramico è costituito da:

- una camera di combustione;
- due bruciatori modulanti necessari al mantenimento della temperatura necessaria in camera di combustione, funzionanti a metano;
- tre torri di post combustione e accumulo calore in materiale ceramico di tipo honeycomb;
- sei valvole di distribuzione effluenti, tre in ingresso e tre in uscita.

L'impianto funziona in maniera ciclica ed i cicli sono gestiti automaticamente dal PLC (Controllore Logico Programmabile).

Le arie provenienti dalle presse, sgrondi e decanter sono avviate al post combustore mediante ventilatore dedicato, previo passaggio all'interno di uno scambiatore di calore. Esse, una volta preriscaldate, giungono quindi ad un collettore denominato "plenum" e dotato di bruciatore alimentato a gas dove le fumane dei cuocitori e l'aria del locale presse si uniscono al flusso.

I gas da trattare attraversano a rotazione una delle tre torri prima di entrare in camera di combustione, sottraendo calore al materiale di riempimento della torre. Il bruciatore posto in camera di combustione contribuisce al riscaldamento del flusso solo per la quota parte necessaria a raggiungere la temperatura di completa ossidazione degli inquinanti. La temperatura dei gas in camera di combustione può variare da un minimo di 750°C ad un massimo di 950°C con un tempo di permanenza superiore ad 1 secondo in caso di gas a 750°C. In uscita dalla camera di combustione, i gas caldi attraversano un'altra delle tre torri dove il materiale di riempimento si riscalda sottraendo il calore ai gas stessi.

La terza torre è in stand-by previo lavaggio con aria ambiente che viene inviata in camera di combustione al fine di evitare l'invio a camino di aria non trattata. Ad intervalli di tempo preimpostati, il sistema di gestione automaticamente scambia la direzione dei flussi nelle tre torri per mezzo di valvole in ingresso ed uscita dalla camera di combustione in modo che la torre che ha accumulato calore dai gas in uscita passi a cederlo ai gas in ingresso e la torre che ha esaurito la capacità di cedere calore ai gas venga mandata in fase di lavaggio. Sulla linea di ingresso dei gas al post combustore rigenerativo è installato un filtro a tasche estraibili con maglie rigide in acciaio inox per evitare che eventuali particelle solide possano andare a sporcare i letti ceramici delle torri.

La ditta dichiara che il nuovo impianto di termo ossidazione risponde ai requisiti della DGR n: IX/3552 della Regione Lombardia nonché alle caratteristiche degli impianti di abbattimento inseriti nel D.P.R. 13 marzo 2013 n. 59.

L'impianto di post combustione tratterà gli effluenti provenienti dall'impianto di trasformazione di sottoprodotti di origine animale che possono essere suddivisi nei seguenti 3 flussi principali:

Tipologia	Nm ³ /h	Temperatura °C
Fumane dai cuocitori	~ 12.000	100
Presse, sgrondi, decanter,	~ 14.000	60
Mulino, Vasche cicciolo	~ 10.000	
Aria locali presse e cuocitori	~ 6.050	40
Totale	42.103	

Come da schemi di situazioni impiantistiche prospettate, il post combustore termico rigenerativo tratterà:

- l'aria ambiente del locale presse e cuocitori;
- le emissioni provenienti dal Mulino (1 coclea e 1 redler di trasferimento della farina dalle presse alla vasca di alimentazione della macinazione, filtro a 45 maniche al servizio del mulino, 2 sfiati silos farina, 3 vasche, di cui 1 esistente e 2 nuove, a servizio dell'impianto di macinazione/stoccaggio);
- le emissioni provenienti dai cuocitori;
- le emissioni provenienti da presse, sgrondi e decanter (4 presse e polmoni carico presse, 2 coclee di trasferimento della fase solida dallo sgrondo alle presse, 1 coclea dopo presse, 2 sgrondi cuocitori, serbatoi fase liquida a servizio dei decanter).

L'impianto di abbattimento sarà dotato di un sistema di registrazione in continuo della temperatura nella camera di combustione e a camino.

EVENTI ACCIDENTALI DI EMERGENZA:

In caso di eventi di emergenza o guasti i fumi di lavorazione verranno inviati all'emissione E3.

Il **post combustore termico esistente**, collegato all'emissione E3, viene mantenuto e attivato solo in caso di emergenza (guasto, anomalie). Tale emissione non subisce modifiche.

EVENTI ACCIDENTALI DI EMERGENZA:

In caso di emergenza, ovvero nell'eventualità di guasto, anomalia, o malfunzionamento tale da causare l'arresto del post combustore termico rigenerativo (E7) ad impianto di trasformazione in funzione, la valvola V1 si apre, entrano in funzione i condensatori esterni, le acque di condensa sono scaricate in fognatura e i residui incondensabili sono inviati all'impianto di biofiltrazione (E5) previo passaggio nella torre di lavaggio.

L'operatore presente nella sala controllo verifica immediatamente le ragioni dell'arresto del post combustore termico e:

- qualora possibile provvede al riavvio immediato del post combustore termico (ad esempio nel caso di arresto per mera interruzione improvvisa dell'energia elettrica poi subito ripristinata);
- qualora il riavvio immediato non sia tecnicamente possibile (in caso di arresto del post combustore termico dovuto a guasti, anomalie o malfunzionamenti la cui risoluzione necessita dell'intervento di un tecnico) l'operatore provvede ad iniziare la fase di avvio del post combustore termico recuperativo (E3). L'avviamento di quest'ultimo avviene mediante fiamma pilota a gpl. Trascorsi pochi secondi il bruciatore commuta all'utilizzo di metano per portare alla temperatura di lavoro la camera di combustione, raggiunta in circa 20 minuti. A questo punto la valvola V1 si chiude e i flussi da trattare sono convogliati al post combustore. Il post combustore termico recuperativo (E3) è utilizzato soltanto per il tempo strettamente necessario al ripristino della piena operatività del post combustore termico rigenerativo (emissione E7).

In caso di emergenza i flussi in origine convogliati all'emissione E7 sono deviati all'emissione E3 tramite l'apertura/chiusura delle 6 valvole sottoelencate:

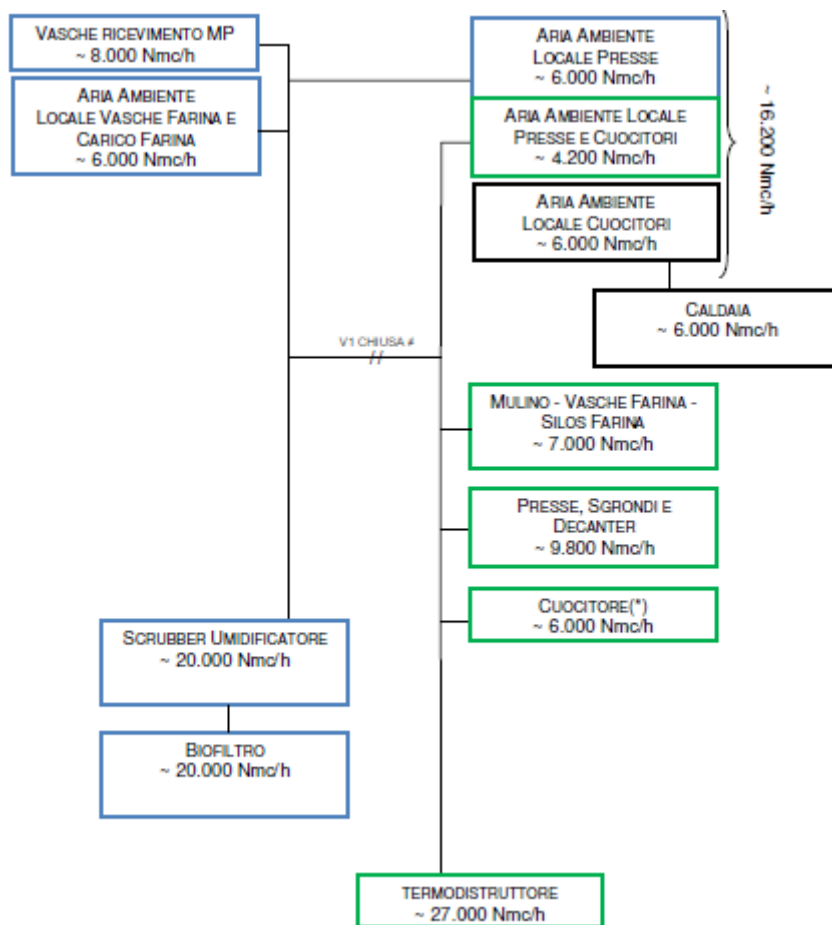
Valvola	Stato (Aperta/Chiusa)
V10	Chiusa
V11	Aperta
V12	Aperta
V13	Aperta
V14	Chiusa
V15	Aperta

La localizzazione delle valvole è indicata nella Tavola "U" allegata alla domanda.

I flussi di aria trattati dal PCT dell'emissione E3 sono stimati nel diagramma sotto riportato. In tale diagramma viene considerato il caso in cui:

- automezzo in fase di scarico;

- mulino acceso in condizioni di massima operatività;
- impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività.



INTERVENTI DI MANUTENZIONE PROGRAMMATA AL POST COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO (E7)

In caso di manutenzione programmata al post combustore termico rigenerativo (E7), le emissioni destinate a quest'ultimo saranno deviate al post combustore termico recuperativo (E3).

I tempi, le ragioni e la durata presunta degli interventi di cui sopra saranno preventivamente comunicati per iscritto ad Arpae, sede di Reggio Emilia.

In caso d'interruzione della fornitura di gas metano, è previsto l'utilizzo dell'olio BTZ come combustibile in luogo del metano; l'olio combustibile è stoccato all'interno di un serbatoio a servizio del post combustore termico (volume di 40 m³, installato e a doppia camicia). Dal momento dell'allacciamento alla rete del metano tale situazione di emergenza non si è mai verificata. Tale modifica, che comporta interventi di tecnici sul post combustore per adeguarlo al nuovo combustibile, si potrà rendere necessaria solo in caso di prolungati periodi di interruzione della fornitura di gas metano.

L'impianto di abbattimento è dotato di un sistema di registrazione in continuo della temperatura nella camera di combustione ed è provvisto di un sistema di monitoraggio in continuo dei seguenti parametri:

- temperatura dei fumi;
- tenore di ossigeno libero nei fumi;
- temperatura di esercizio del PCT.

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpa.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpa.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Il **generatore di vapore esistente**, collegato all'emissione E4, da 5.580 kW/h funzionerà nel caso di attivazione dell'emissione E3 per la produzione di vapore necessario al funzionamento dei cuocitori. L'aria di combustione a servizio della caldaia è costituita dall'aria ambiente proveniente dal locale cuocitori. L'impianto rientra nella classificazione di medio impianto di combustione ai sensi del D.Lgs. 152/06.

Il **biofiltro**, collegato all'emissione E5, è formato da una struttura portante esterna comprendente pannelli modulari isolanti sostenuti da colonnette in acciaio zincato (l'isolamento dei pannelli favorisce la stabilizzazione del processo di abbattimento).

Il fondo e le pareti del biofiltro sono rivestiti con una pellicola in polietilene avente lo scopo di rendere impermeabile e allo stesso tempo resistente alla corrosione la vasca di contenimento.

Il riempimento del biofiltro è effettuato utilizzando due strati di materiali diversi: lo strato inferiore è costituito da materiale strutturante di tipo grossolano avente la funzione di distribuire l'aria, mentre lo strato superiore è costituito da materiale più fine.

Questo tipo di posa permette la distribuzione uniforme del materiale, premessa necessaria al buon funzionamento del biofiltro nel tempo.

L'umidificazione del biofiltro consiste di due sistemi: sistema di umidificazione del flusso in ingresso, in controcorrente mediante scrubber e sistema di umidificazione del letto filtrante mediante appositi ugelli installati sul biofiltro stesso.

Nella nuova configurazione impiantistica il biofiltro tratterà:

- aspirazioni vasche di ricevimento materia prima;
- aria ambiente locale contenente le 3 vasche a servizio dell'impianto di macinazione/stoccaggio;
- quota parte aria ambiente locale presse;
- ambiente della zona sottostante i 2 silos di stoccaggio della farina – fase di carico della farina sui mezzi di trasporto.

Per assicurare la produzione del vapore necessario per il funzionamento dei cuocitori, sarà installato un **nuovo generatore di vapore**, collegato all'emissione E6, che si andrà ad affiancare a quello già esistente.

Il nuovo generatore di vapore sarà alimentato a gas metano ed avrà:

- Potenzialità nominale Resa pari a 7.200.000 Kcal/h – 8,37 MW
- Produzione Nominale di Vapore: 12.000 kg/h;
- Potenzialità al focolare 8.000.000 Kcal/h – 9,302 MW

L'aria di combustione a servizio della caldaia è costituita dall'aria ambiente proveniente dal locale cuocitori.

L'impianto rientra nella classificazione di medio impianto di combustione ai sensi del D.Lgs. 152/06.

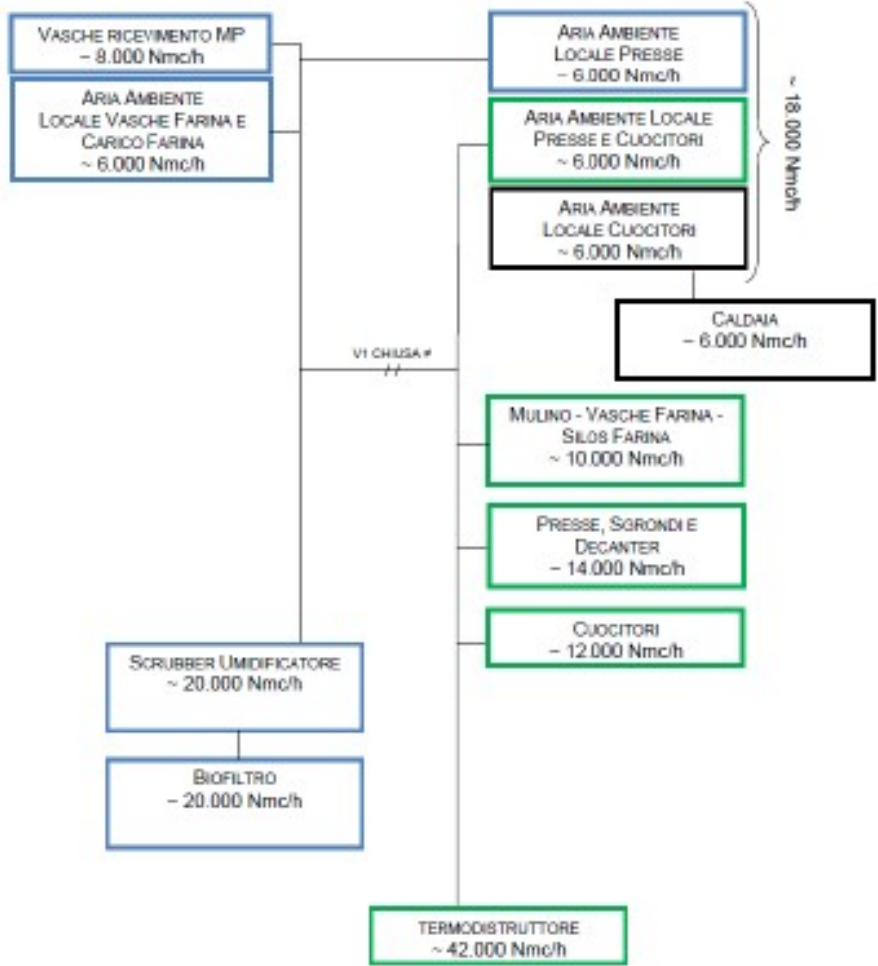
Sono mostrati gli schemi di flusso prospettati con l'attuazione delle richieste modifiche tecnico-impiantistiche.

In particolare sono individuate e schematizzate 4 situazioni impiantistiche:

Situazione impiantistica	Configurazione del ciclo di produzione
1	<ul style="list-style-type: none"> • Automezzo in fase di scarico; • Mulino acceso in condizione di massima operatività; • Impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività;
2	<ul style="list-style-type: none"> • Nessun automezzo in fase di scarico; • Mulino acceso in condizione di massima operatività; • Impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività;
3	<ul style="list-style-type: none"> • Automezzo in fase di scarico; • Mulino spento; • Impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività;
4	<ul style="list-style-type: none"> • Nessun automezzo in fase di scarico; • Mulino spento; • Impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività

SITUAZIONE IMPIANTISTICA 1

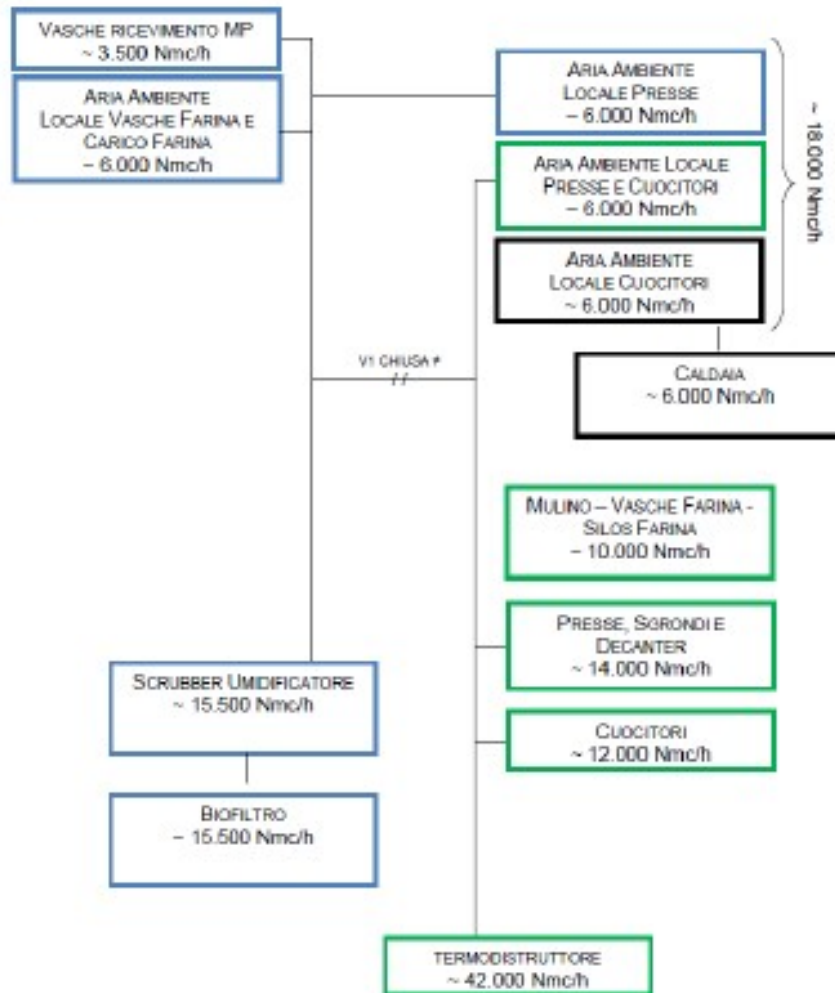
- CONFIGURAZIONE:
- Automezzo in fase di scarico;
 - Mulino acceso in condizione di massima operatività;
 - Impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività;



SITUAZIONE IMPIANTISTICA 2

CONFIGURAZIONE

- Nessun automezco in fase di scarico;
- Mulino acceso in condizione di massima operatività;
- Impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività;



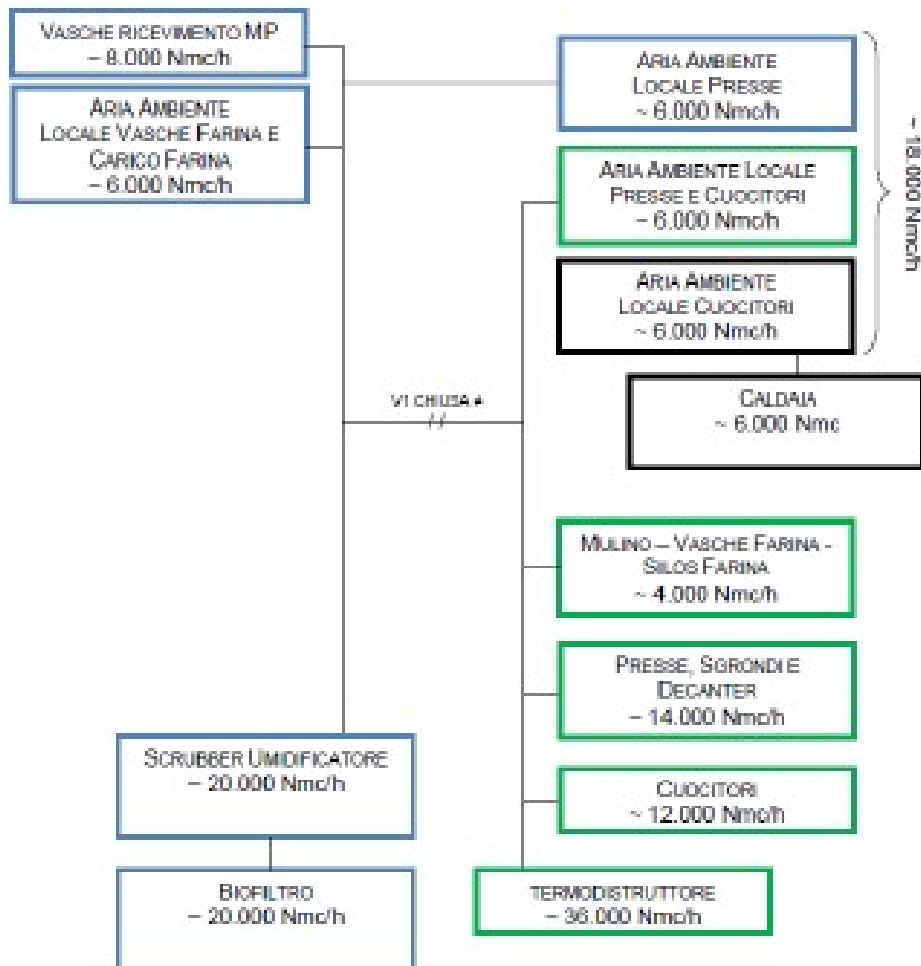
SITUAZIONE IMPIANTISTICA 3

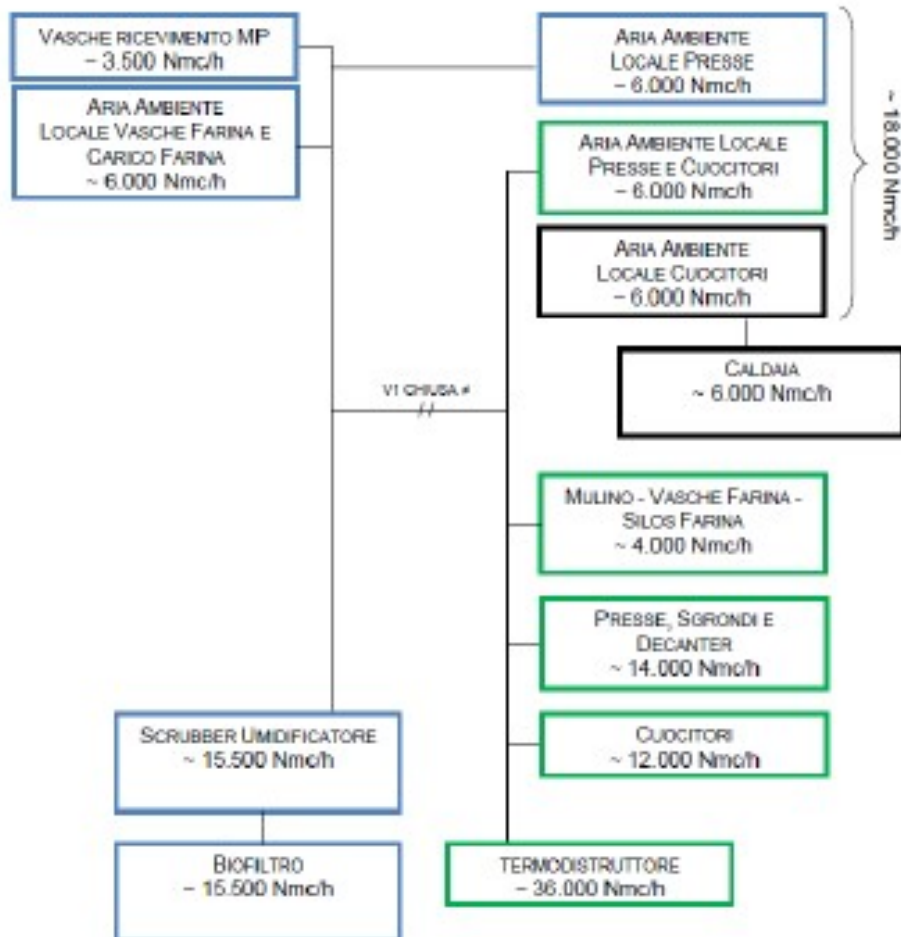
CONFIGURAZIONE

- Automezzo in fase di scarico;
- Mulino spento;
- Impianto di colatura acceso in condizione di massima operatività;

NOTA

Nella condizione prospettata (Mulino spento) si potrebbe configurarsi un leggero incremento degli altri flussi aspirati dal termodistruttore ferma restando la portata massima di ~ 42.000 Nm³/h





C3.3 EMISSIONI ODORIGENE

La Ditta ha presentato un modello di ricaduta degli odori considerando le emissioni provenienti dal nuovo impianto di abbattimento previsto (E7) e dal biofiltro (E5) e ARPAE ha provveduto a verificarlo tramite un proprio modello di ricaduta, LAPMOD, modello lagrangiano a particelle che, oltre alla dispersione di inquinanti convenzionali, è in grado di simulare in atmosfera anche la dispersione delle sostanze odorigene. I valori di accettabilità del disturbo olfattivo, espressi come concentrazioni orarie di picco di odore al 98° percentile su base annuale si sono basati su quanto inserito nelle Linee Guida di ARPAE, di cui alla Determina n. 426 del 18/05/2018.

Dalla simulazione si è ottenuto un valore per l'emissione E7, in termini di unità odorigene, pari a 3000 ouE e per l'emissione E5 pari a 250 ouE. Il valore di 3000 ouE per l'emissione E7 e 250 ouE per l'emissione E5 vengono proposti, in accordo con quanto riportato nella LG ARPAE, come valori guida che non costituiscono limiti fiscali ma un valore obiettivo delle emissioni odorigene.

A tale proposito i valori guida sopra riportati potranno essere rivisti a seguito dei campionamenti olfattometrici prescritti nell'atto autorizzativo.

La Ditta nel presente riesame ha proposto i seguenti interventi migliorativi per il contenimento delle emissioni odorigene.

Emissioni condottate

Nuovo impianto di abbattimento delle emissioni derivanti dalla lavorazione mediante impianto di post combustione di tipo rigenerativo (emissione E7). Per tale intervento sono previsti i seguenti miglioramenti:

- aumento, in termini volumetrici, degli effluenti gassosi trattati;
- incremento delle aspirazioni provenienti da presse, sgrondi e decanter;
- distribuzione più efficace degli effluenti da trattare nei 2 impianti di abbattimento principali;
- captazione da impianti e aree di fabbricati ad oggi non aspirati;
- diminuzione delle emissioni diffuse per effetto della maggiore aspirazione;
- eliminazione della "fase di fine cottura" e della conseguente deviazione dell'eventuale flusso residuo verso il biofiltro.

Emissioni diffuse

La Ditta Farm Service, al fine di limitare le emissioni diffuse, a fronte dei risultati ottenuti e tenuto conto delle azioni correttive indicate dalla Società terza che ha effettuato la rilevazione termografica, ha effettuato i seguenti interventi.

Sull'edificio "stoccaggio cicciolo" prima della macinazione sono stati eseguiti i seguenti interventi:

- installazione di 3 vasche (1 esistente e 2 nuove) chiuse e dotate di impianto di aspirazione collegate al nuovo post-combustore (E7);
- avvio a macinazione nel mulino della farina più fredda stoccata in una delle 3 vasche;
- aspirazione dell'aria ambiente del locale avviata all'impianto di biofiltrazione (E5);
- sigillatura degli infissi esistenti tramite nuovi telai.

Sui locali di lavorazione (sala cuocitori, sala presse) sono stati sigillati tutti gli infissi esistenti tramite nuovi telai e sono state realizzate sigillature delle giunzioni in alcuni pannelli di tamponamento.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico per il processo produttivo avviene tramite un unico pozzo di proprietà dell'azienda, di profondità pari a 48,50 m, dotato di un'elettropompa sommersa sulla quale è installato un dispositivo di misura dei consumi. A servizio del pozzo è presente 1 vasca di raccolta e rilancio interrata da 60 m³, 2 elettropompe e 1 pompa sommersa. Le caratteristiche qualitative dell'acqua di pozzo sono tenute sotto controllo mediante l'esecuzione di analisi da parte di un laboratorio esterno con periodicità annuale.

La ditta è anche allacciata alla rete dell'acquedotto comunale, che è utilizzata per usi civili, oltre che per il reintegro delle caldaie e per l'acqua di manovra delle centrifughe. In questi ultimi casi l'acqua è preventivamente trattata mediante un impianto di addolcimento con resine a scambio ionico, in modo da abbassare la durezza dell'acqua in ingresso al generatore di vapore. Le resine sono rigenerate mediante cloruro di sodio.

Nell'impianto produttivo sono installati 4 contatori di tipo magnetico dedicati al prelievo generale dal pozzo, alla torre di lavaggio, al biofiltro e lavaggio automezzi-zona di ricevimento materia prima.

L'utilizzo della risorsa idrica all'interno del ciclo produttivo è necessario per:

- reintegro dell'acqua di caldaia;
- lavaggio degli automezzi, della zona di ricevimento, dei locali di lavorazione;
- funzionamento torre di lavaggio;
- alimentazione dell'impianto antincendio;
- acqua di manovra delle centrifughe;

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

- irrigazione a pioggia della superficie del biofiltro;
- altri usi secondari (irrigazione ecc.);

Acque Reflue

Tutte le acque di scarico sono immesse in pubblica fognatura tramite il punto (S1). Le tipologie delle acque reflue presenti in azienda sono le seguenti:

- acque reflue industriali derivanti dal lavaggio degli automezzi e dell'area di ricevimento, inviate prima all'impianto di pre-trattamento aziendale (flottatore) e quindi alla rete fognaria comunale recapitante al depuratore di Roncocesi;
- acque di spurgo delle caldaie, inviate direttamente in fognatura;
- acque meteoriche di dilavamento dell'area esterna, inviate all'impianto di pre-trattamento aziendale e quindi alla rete fognaria comunale recapitante al depuratore di Roncocesi;
- acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici annessi all'impianto e dalla palazzina uffici, inviate direttamente alla rete fognaria comunale e quindi al depuratore di Roncocesi.
- acque di scarico del biofiltro, convogliate mediante pozzetto alla rete fognaria interna;
- acque provenienti dalla torre di lavaggio scaricata all'interno della rete fognaria interna;
- acque di contro-lavaggio resine addolcitori.

Acque reflue derivanti dai lavaggi

La pulizia dei contenitori o recipienti utilizzati per i sottoprodotti di origine animale, nonché dei mezzi di trasporto, è effettuata dopo ogni scarico di materiale di categoria 3. In particolare nell'area immediatamente antistante alla vasca di ricevimento dei materiali - opportunamente concepita in modo da facilitare l'evacuazione dei liquidi - l'operatore effettua un lavaggio con acqua calda.

Il refluo originato dall'attività di lavaggio, che può contenere eventuali resti di sottoprodotti di origine animale rimasti nel contenitore/recipiente, è filtrato con una griglia di scolo destinata a trattenere la parte grossolana del materiale. Il materiale così trattenuto è quotidianamente asportato e unito alla materia prima presente nelle buche di ricevimento per essere poi avviato a trasformazione. I contenitori o recipienti utilizzati per i sottoprodotti di origine animale sono infine disinfettati tramite il passaggio obbligato al di sotto di un apposito dispositivo costituito da una tubazione in acciaio a tunnel sulla quale sono situati 20 erogatori a distanza regolare dai quali fuoriesce una soluzione di ipoclorito di sodio al 3%. Il numero e la posizione degli erogatori garantiscono che tutta la superficie degli automezzi venga a contatto con la soluzione disinfettante. La durata di tale operazione è di 30 secondi circa. Una piccola vasca nell'area situata al di sotto del tunnel in acciaio assicura che le ruote degli automezzi utilizzati per il trasporto siano ulteriormente disinfettate prima dell'uscita dallo stabilimento. In alternativa all'utilizzo degli erogatori sopra descritti, o in caso di loro malfunzionamento, l'operatore, valutate le caratteristiche del contenitore/veicolo da sottoporre a disinfezione, può compiere tale operazione manualmente, tramite l'ausilio di una pompa irroratrice spalleggiata contenente una soluzione di ipoclorito di sodio al 3%.

Acque di spurgo delle caldaie

Le acque di spurgo dei generatori di vapore sono rappresentate da una piccola quota d'acqua contenuta all'interno delle caldaie e utilizzata per la produzione di vapore necessario al processo, sono immesse nella rete fognaria interna e quindi nella rete fognaria comunale per evitare fenomeni di concentrazioni saline e formazione di depositi all'interno degli scambiatori.

Acque meteoriche di dilavamento

Le acque meteoriche di dilavamento vengono raccolte e convogliate all'impianto di pre-trattamento aziendale prima dell'immissione nella rete fognaria comunale. Ad eccezione della piazzola di scarico, le acque meteoriche di dilavamento provengono da aree nelle quali non vi è stoccaggio di materiale che può essere dilavato, gli inquinanti contenuti in tali acque saranno quindi quelli caratteristici di acque di dilavamento dei piazzali.

Acque reflue domestiche

Gli scarichi di reflui domestici, derivanti dai servizi igienici, uffici e spogliatoi, sono convogliati direttamente all'interno della fognatura comunale attraverso una rete interna separata.

La rete fognaria interna è costruita in parte in tubazioni in cemento armato, in parte in PVC (zona lavaggio automezzi); gli scarichi dei servizi igienici e gli scarichi provenienti dalle attività connesse al processo sono collettati in pubblica fognatura attraverso l'unico punto di scarico S1 situato in prossimità del confine aziendale.

La destinazione dell'unico punto di scarico in uscita è rappresentata dalla fognatura comunale, con successivo recapito all'impianto di depurazione di Roncocesi.

Prima dell'immissione nella fognatura comunale vi è un pozzetto d'ispezione per i campionamenti degli scarichi e il controllo del rispetto dei limiti previsti dalla legislazione vigente.

Acque di scarico del biofiltro

L'eventuale acqua in eccesso utilizzata per l'umidificazione del letto filtrante è raccolta sul fondo impermeabile del biofiltro costituito da una pellicola in PE e convogliata mediante pozzetto alla rete fognaria interna.

Acque provenienti dalla torre di lavaggio

L'acqua utilizzata nella torre di lavaggio per umidificare il flusso d'aria destinato al biofiltro è in quota parte scaricata all'interno della rete fognaria interna, al fine di evitare alta concentrazione salina e l'intasamento degli ugelli. Alla suddetta acqua non è addizionato alcun prodotto.

Acque di contro-lavaggio resine addolcitori

Le acque di contro-lavaggio sono scaricate in pubblica fognatura.

Data la tipologia di utilizzo dell'acqua non è possibile effettuare un ricircolo: per motivi igienico-sanitari l'acqua utilizzata per il lavaggio degli automezzi in uscita, dei locali e delle attrezzature deve essere pulita ed una volta usata non può essere riciclata, ed il volume scaricato è sempre stato desunto dal volume prelevato, analogamente a quanto fatto dall'Ente gestore del servizio idrico per la determinazione della tariffa di fognatura e depurazione.

Descrizione dell'impianto di pre-trattamento:

L'impianto di pre-trattamento è costituito da una vasca in cemento compartimentata munito di soffiante, per l'insufflazione d'aria, avente un volume pari a 38 m³, all'interno della quale si ha una separazione, ottenuta per differenza di peso specifico, delle sostanze grasse presenti nello scarico.

L'impianto di trattamento è periodicamente sottoposto a pulizia con autosurgo: i rifiuti provenienti dalla pulizia dell'impianto di trattamento sono conferiti a trasportatore autorizzato per il successivo smaltimento.

Il rispetto delle condizioni dello scarico finale al punto di immissione in pubblica fognatura è soggetto a controlli periodici da parte dell'Ente Gestore del Servizio Idrico.

C 5 – ENERGIA

Le fonti di energia utilizzate in azienda sono costituite da:

- energia elettrica utilizzata per il funzionamento degli impianti e per l'illuminazione dei locali;
- gas metano utilizzato da caldaie e postcombustore.

Per quanto riguarda l'energia elettrica, nell'impianto è presente un solo contatore per la determinazione dei consumi, quindi non sono disponibili dati parziali sui consumi di energia delle singole macchine.

Per quanto riguarda l'energia termica, il consumo di energia termica riguarda prevalentemente la produzione di vapore utilizzato per il processo produttivo e la combustione delle fumane.

E' stato istituito un registro di controllo informatico (file Excel Bilancio ambientale) dove sono registrati i consumi mensili di gas metano riportati in fattura dall'ente gestore.

Attualmente l'olio combustibile BTZ è stoccato all'interno di un serbatoio interrato a doppia camicia, avente un volume di 40 m³, per potere fronteggiare situazioni di emergenza dovute all'eventuale interruzione della fornitura di gas metano, eventualità che fino ad oggi non si è mai verificata.

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dal ciclo produttivo vero e proprio non hanno origine rifiuti poiché il processo produttivo di per sé non comporta la produzione di scarti di lavorazione. Nel caso eccezionale in cui il prodotto in uscita non soddisfi i parametri qualitativi prefissati, si provvede alla sua rilavorazione all'interno dei cuocitori, senza conseguente produzione di rifiuti.

I rifiuti speciali prodotti nell'impianto sono costituiti da:

- imballaggi derivanti dai prodotti ausiliari acquistati/disimballaggio materiale di categoria 3;
- ferro e acciaio derivanti dalle attività di manutenzione e dalla pulizia delle calamite del pre-frantumatore;
- olio esausto proveniente dalla manutenzione dei macchinari;
- rifiuti provenienti dalla pulizia della rete fognaria e dal flottatore;
- sostituzione cortecce biofiltro.

Di seguito si riportano le tipologie e i quantitativi di rifiuti originati dall'impianto nel corso dell'anno 2017:

Codice CER	Descrizione rifiuto	Attività di provenienza	Destinazione	Quantità prodotta Ton/anno	Modalità di deposito temporaneo
150103	Imballaggi in legno	Disimballaggio dei materiali ausiliari in ingresso su pallets	R3	73,96	Area esterna debitamente individuata e provvista di idonea segnaletica di identificazione del rifiuto
150106	Imballaggi in materiali misti	Disimballaggio materiali ausiliari (detergenti, sale per impianto di addolcimento, etc.)	R3	56,02	N. 2 cassoni in ferro aventi volume di 20 m ³ cadauno, dotati di copertura situati nell'area cortiliva a ovest dello stabilimento su terreno ghiaioso non pavimentato
170405	Ferro e acciaio	Manutenzione macchinari. Controllo materia prima	R13	70,62	Cassone in ferro dotato di copertura avente volume di 20 m ³ , situato nell'area cortiliva a ovest dello stabilimento su terreno ghiaioso non pavimentato
200306	Rifiuti della pulizia delle fognature	Pulizia delle rete fognaria	D8	78,20	Nessuna (il rifiuto è prelevato direttamente dalla rete fognaria mediante apposita autobotte da parte di trasportatore autorizzato)
130205*	Olio minerale esausto	Mautenzione macchinari	R13	0,18	Serbatoio chiuso dotato di bacino di contenimento posizionato sotto tettoia e su area pavimentata
150102	Imballaggi in plastica	Disimballaggio materiale categoria 3	R13	4,9	Area esterna individuata e provvista di identificazione del rifiuto
200138	Legno diverso da quello di cui alla voce 200137	Sostituzione cortecce biofiltro	R3	133,32	Cassoni in ferro dotati di copertura avente volume di 20 m ³ cadauno, situati nell'area cortilizia a ovest dello stabilimento su terreno ghiaioso non pavimentato. Tali cassoni sono presenti solo al momento della produzione del rifiuto

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

L'area in cui sono svolte le attività di supporto al processo di trasformazione propriamente detto (ricevimento sottoprodotti, vasca di ricevimento, lavaggio automezzi, stoccaggio prodotti finiti) è impermeabilizzata mediante rivestimento in calcestruzzo o copertura in asfalto, in modo da evitare l'eventuale contaminazione del suolo e/o delle acque sotterranee.

Tutte le caditoie che si trovano nella zona produttiva recapitano all'impianto di pre-trattamento (flottatore) e in seguito sono immesse nella fognatura comunale.

Le vasche di ricevimento SOA sono costruite in acciaio ed alloggiare all'interno di vasche in cemento armato e, date le loro caratteristiche strutturali, non costituiscono una sorgente di inquinamento del suolo/acque sotterranee.

I n. 4 sili di stoccaggio del grasso colato sono all'interno di apposito bacino di contenimento, ciascuno di essi è altresì dotato di segnalatore visivo che consente di verificarne istantaneamente il livello di riempimento. Sono tutti equipaggiati di un meccanismo di troppopieno che in caso di riempimento eccessivo consente di convogliare e raccogliere il grasso fuoriuscito nell'apposito bacino di contenimento.

L'area sulla quale si trovano i sili per lo stoccaggio delle farine è pavimentata in calcestruzzo.

L'unico serbatoio interrato presente in azienda è il serbatoio di stoccaggio dell'olio combustibile BTZ, a doppia parete, dotato di protezione esterna anticorrosione in endoprene e dispositivo di emergenza (rilevatore di perdite per serbatoi interrati a doppia parete).

Il processo produttivo è svolto in linee chiuse e all'interno dello stabilimento (i cui reparti sono completamente pavimentati) e sono quindi estremamente improbabili episodi di inquinamento del suolo/acque sotterranee in fase di processo. Data la tipologia delle attività, non si ha utilizzo di materiali ausiliari rappresentati da sostanze pericolose.

Lo stabilimento ha un pozzo (PZ1) di profondità 48,50 m e un piezometro (PZ2) sulle cui acque vengono eseguite analisi annuali.

Ai sensi del D.Lgs. 46/2014 del 04/03/2014, l'Azienda ha presentato una valutazione della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee presso il sito dell'installazione.

La compilazione della valutazione è stata effettuata facendo riferimento a quanto stabilito dall'Allegato 1 al Decreto Ministeriale n. 272 del 13/11/2014, sostituito dal Decreto 15 aprile 2019 n. 104, sostanzialmente congruo ai disposti del DM 272/2014, e dalla Comunicazione della Commissione Europea 2014/C136/01 (pubblicata nella Gazzetta ufficiale dell'Unione Europea C136 del 06/05/2014).

La valutazione complessiva della Ditta della possibilità di contaminazione a fronte delle caratteristiche dell'impianto, delle sostanze presenti e dei sistemi di contenimento ha dato esito negativo ovvero non vi è la necessità di procedere con la relazione di riferimento.

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Non sono presenti depositi di sostanze pericolose in quantità significative. La Ditta non risulta soggetto alle disposizioni di cui al D. Lgs. 334/99 e pertanto si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

C 9 – EMISSIONI SONORE

Le principali sorgenti di rumore, interne ed esterne, sono rappresentate da:

Sorgenti fisse	Insonorizzazione
prefrantomatore-frantumatore	esterno al fabbricato
presse-centrifughe	interne al fabbricato
sala termica (post combustore – caldaia)	interna al fabbricato
torre di macinazione	cabinatura
ventilazione biofiltro	interna al fabbricato
nuovo impianto PCT	silenziatore, box fonoassorbenti se necessario, come indicato a fine paragrafo

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Altra sorgente sonora è caratterizzata dal traffico indotto che interessa il periodo diurno ed è diretto a nord dello stabilimento per lo scarico delle materie prime, mentre a sud dello stabilimento avviene il ritiro del prodotto finito. Il numero medio di mezzi si aggira mediamente attorno ai 25 al giorno. Nei piazzali esterni può esserci movimentazione con 3 carrelli elevatori di tipo elettrico.

Lo stabilimento aziendale è inserito in classe V (area prevalentemente industriale), con limiti assoluti di immissione di 70 dBA nel periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno, così come l'area presente a est e sud – est dove si trova un'altra realtà produttiva. Occorre specificare che, sebbene l'area produttiva dell'azienda sorga in classe V, il cortile aziendale, che si estende a ovest, è inserito in classe III. All'intorno, si estende la classe III (aree di tipo misto), con limiti assoluti di immissione di 60 dBA nel periodo diurno e 50 dBA nel periodo notturno.

L'analisi dello scenario acustico dello stato di fatto si basa su una campagna fonometrica eseguita a settembre 2018 in prossimità dello stabilimento studiato e a sud dello stesso. Sono infatti stati eseguiti un monitoraggio acustico in continuo a sud ovest dell'edificio produttivo (in area aziendale) per il rilevamento del livello ambientale, e due rilievi di breve durata (rispettivamente di giorno e di notte) in una posizione a sud dello stabilimento, in direzione del più vicino ambiente abitativo (ricettore R1), per il rilevamento del livello residuo. Al livello sonoro attuale si è andato ad aggiungere il contributo della nuova sorgente sonora, valutato mediante calcoli previsionali.

Secondo quanto riportato nella relazione di impatto acustico, la valutazione previsionale effettuata con applicazione di modello di calcolo prevede una situazione di rispetto dei limiti di legge anche per lo stato di progetto, con il rispetto dei limiti assoluti in corrispondenza delle posizioni individuate e il rispetto del criterio differenziale presso l'abitazione studiate.

Qualora, ad installazione del nuovo PCT avvenuta, i risultati ottenuti non dovessero garantire il rispetto dei limiti di immissione del rumore previsti nel piano di classificazione acustica, verranno adottate le misure necessarie per rientrare nei limiti (ad esempio, in via alternativa e/o cumulativa a seconda dei risultati ottenuti, un silenziatore sul camino di emissione del nuovo impianto, la chiusura dei ventilatori presenti in box fonoisolanti e fonoassorbenti sul lato interno).

C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

Stato di applicazione MTD

Nella tabella seguente si elencano le BAT applicate dal gestore presso l'installazione.

Gestione del processo

Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
Applicazione dei principi dei sistemi di gestione ambientale	PARZIALMENTE APPLICATA	FARM SERVICE SRL non dispone di una dichiarazione formale sulle politiche ambientali e sui corrispondenti obiettivi di miglioramento anche se, indiscutibilmente, la piena osservanza della normativa ambientale costituisce presupposto necessario per la corretta gestione igienico sanitaria delle lavorazioni che è normativamente imposta dal Regolamento (CE) n. 1069/2009 e regolarmente applicata in FARM SERVICE con l'adozione di un Piano di Autocontrollo Igienico Sanitario basato sui principi dell'analisi del rischio e punti critici di controllo (HACCP). Anche gli stessi requisiti di risparmio energetico e gestione dei rifiuti rispondono a criteri di economicità e competitività sul mercato e sono, pertanto, comunque perseguiti. FARM SERVICE SRL ha, dunque, un sistema di gestione ambientale non certificato che si basa sull'interazione tra piano di monitoraggio attuato in conformità alle prescrizioni AIA e Piano di Autocontrollo Igienico Sanitario basato sui principi dell'analisi del rischio e punti critici di controllo (HACCP).

Attivare un corrispondente programma di addestramento e sensibilizzazione del personale	APPLICATA	Il personale è addestrato sia alla corretta gestione degli impianti, sia per i profili igienico sanitari, sia per la sicurezza, sia per gli aspetti riguardanti le prestazioni ambientali.
Utilizzare un programma di manutenzione stabilito	APPLICATA	L'attività di manutenzione programmata è regolamentata per tutti gli impianti sia in termini di frequenze che di periodicità.
Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
Immagazzinamento breve dei sottoprodotti animali e possibilmente loro refrigerazione	APPLICATA	Nell'impianto è in vigore una rigida programmazione del ricevimento del materiale di categoria 3. Il materiale di categoria 3 è scaricato direttamente nelle vasche di ricevimento senza la presenza di contenitori di stoccaggio intermedi.
Stoccaggi e movimentazioni in linee e contenitori chiusi.	APPLICATA	Le coclee per il trasporto dei sottoprodotti ai cuocitori e alle successive fasi di processo sono chiuse.

Gestione del processo (per impianti di eliminazione di sottoprodotti animali)

Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
Raccolta differenziata e in continuo dei diversi tipo di sottoprodotti (da iniziare nei macelli)	APPLICATA	Si intende eseguita negli stabilimenti di provenienza. L'obbligo di corretta identificazione dei materiali ricade, infatti, ai sensi del Regolamento (CE) n. 1069/2009 nel luogo dove i sottoprodotti di origine animale sono originati.
Utilizzo aree di stoccaggio, movimentazione e carico isolate	APPLICATA	Le linee di movimentazione e carico sono isolate
Trattamento a mezzo biofiltrazione di gas e composti maleodoranti.	APPLICATA	La Società utilizza sia un post combustore termico sia un biofiltro.

Gestione del processo (per impianti di lavorazione corpi interi o parti di animali)

Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
Utilizzo di materie prime fresche o refrigerate	APPLICATA	Nell'impianto è in vigore una rigida programmazione del ricevimento del materiale di categoria 3. Il materiale di categoria 3 è scaricato direttamente nelle vasche di ricevimento senza la presenza di contenitori di stoccaggio intermedi. L'azienda, all'interno del proprio Piano di Autocontrollo basate sui principi dell'analisi di rischio e punti critici di controllo HACCP redatto in ottemperanza a quanto prescritto dall'art. 29 del Regolamento (CE) n. 1069/2009 ha una procedura dedicata al controllo dei materiali in ingresso. Le risultanze del suddetto controllo sono registrate in scheda dedicata

Gestione del processo (per impianti di fusione dei sottoprodotti animali – rendering)

Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
Utilizzo di linee di processo isolate	APPLICATA	Sono utilizzate linee di processo isolate.
Riduzione della pezzatura delle alimentazioni al	APPLICATA	La pezzatura del materiale è ridotta con l'utilizzo di frantumatori in modo che dopo la riduzione le particelle non

processo		siano superiori a 30 millimetri nel rispetto di quanto previsto dal Reg. CE n. 1069/2009;
Utilizzo di evaporatori a singolo effetto o a multiplo effetto	APPLICATA	Il processo di evaporazione avviene già nei cuocitori, come previsto dalla normativa sanitaria applicata al settore (Reg. (CE) n. 1069/2009 e (UE) n. 142/2011, realizzando, di fatto, un'evaporazione a singolo effetto.
Nel caso di presenza di sostanze odorogene in gas non condensabili, combustione degli stessi in caldaia, se presente caldaia compatibile e alte concentrazioni di sostanze odorogene o in un reattore di ossidazione ad alta temperatura;	APPLICATA	L'abbattimento delle sostanze odorogene cd "concentrate" avviene in post combustore termico (reattore di ossidazione ad alta temperatura) nel rispetto dei requisiti imposti dalla Regione Lombardia (riferimento al Supplemento Straordinario del B.U.R.L. - N° 23 del 05/06/2012 Scheda di riferimento delle BAT: PC.T.02), e DPR 59/2013 considerata quindi come una migliore tecnologia disponibile.

Pulizia degli impianti e locali

Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
Pulizia degli Impianti e Locali: - controllo delle quantità di acqua e di detergenti impiegati; - selezione dei detergenti impiegati; - selezione e preferenza di disinfettanti non clorurati.	PARZIALMENTE APPLICATA	Il quantitativo di detergente da utilizzare è indicato nel piano interno di sanificazione del piano HACCP. Attualmente il consumo di detergente viene monitorato; il monitoraggio dei consumi di acqua viene effettuato mensilmente per tutto l'impianto; l'azienda ha già fornito nell'AIA precedente le motivazioni per le quali non può evitare l'utilizzo di ipoclorito di sodio. La necessità di minimizzare l'uso di prodotti chimici e di limitare i disinfettanti con cloro attivo con l'utilizzo di altri prodotti è stata considerata ma definita non attuabile

Controllo emissioni gassose

Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
Controllo delle emissioni gassose Sostituire i combustibili liquidi con gas per il funzionamento degli impianti di generazione del calore.	PARZIALMENTE APPLICATA	Gli impianti per la produzione di calore sono alimentati a gas naturale. Il passaggio da olio combustibile a gas metano è stato effettuato negli ultimi mesi del 2005, tuttavia in azienda è ancora presente la possibilità di stoccaggio di olio BTZ che viene utilizzato per le emergenze derivanti dalle eventuali interruzioni di erogazione del gas naturale. L'utilizzo di GPL come alternativa all'olio BTZ non è attuabile.

Controllo degli odori

Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
Controllo degli odori - fasi di arrivo e stoccaggio del materiale, lavorazione, ed eliminazione scarti; - trasporto dei sottoprodotti in contenitori chiusi; - chiusura delle zone di scarico dei sottoprodotti; - installazione di porte autochiudenti in tutti i	APPLICATA	Nell'impianto è in vigore una rigida programmazione del ricevimento del materiale di categoria 3. Il materiale di categoria 3 è scaricato direttamente nelle vasche di ricevimento senza la presenza di contenitori di stoccaggio intermedi. Il trasporto dei sottoprodotti avviene in veicoli/contenitori autorizzati dai servizi veterinari competenti e rispondenti a quanto indicato nel Regolamento (UE) n. 142/2011. - la vasca di scarico è dotata di coperchio idraulico a tenuta e collettamento all'impianto di biofiltrazione. Le porte dei locali di lavorazione sono dotate di sistemi diretti

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

reparti dello stabilimento; - lavaggio frequente delle aree di stoccaggio dei materiali; - combustione delle sostanze odorigene in un reattore di ossidazione; - trattamento a mezzo biofiltrazione di gas a bassa concentrazione di composti maleodoranti, prodotti nel corso della lavorazione.		ad assicurare la loro chiusura (molla chiudiporta) e si aprono solo per lo stretto necessario. Nei due portoni di accesso al locale cuocitori/presse è installato un sistema di blocco che ne evita l'apertura accidentale da parte del personale. Il piano di pulizia applicato comprende le aree dedicate allo stoccaggio dei materiali; Abbattimento in post combustore termico. E' installato un impianto di biofiltrazione.
--	--	---

Riduzione dei consumi di acqua

Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
Installazione di misuratori di acqua su ciascun comparto produttivo	APPLICATA	Nell'impianto produttivo sono installati n. 4 contatori dedicati per prelievo generale dal pozzo, torre di lavaggio, biofiltro, lavaggio automezzi e zona di ricevimento materia prima.
Separazione delle acque di processo dalle altre che non necessitano di depurazione	APPLICATA	Sono separate le acque derivanti dai servizi igienici che non vanno al pre-trattamento. Tutte le acque produttive e le caditoie presenti nell'area interessata da attività produttiva sono convogliate all'impianto di pretrattamento.
Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione rubinetteria	APPLICATA	Sono stati installati comandi a pistola al lavaggio automezzi. Ove ancora esistente qualche rubinetto a scorrimento il personale è formato all'uso responsabile dell'acqua.
Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi	APPLICATA	La piazzola di ricevimento è impermeabilizzata mediante rivestimento in calcestruzzo. E' installata una griglia per l'asportazione dei residui solidi in corrispondenza della caditoia ubicata nell'area di lavaggio.
Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili.	NON APPLICABILE	I veicoli per l'approvvigionamento non sono di proprietà di FARM SERVICE S.R.L. e lo scarico avviene mediante ribaltamento del cassone. La normativa sanitaria contiene precise disposizioni in merito ai requisiti degli automezzi
Riutilizzo acque di raffreddamento e acque pompe a vuoto	NON APPLICABILE	Non sono presenti acque di raffreddamento o pompe a vuoto;

Trattamenti di depurazione delle acque

Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
Prevenire la stagnazione di acqua, eliminare preventivamente i solidi sospesi con griglie, separare i	APPLICATA	La piazzola di ricevimento è impermeabilizzata e costruita con idonea pendenza al fine di ridurre al minimo ristagno di acqua; è installata una griglia per l'asportazione dei residui solidi in corrispondenza della caditoia ubicata nell'area di lavaggio; il grasso viene fatto affiorare in un impianto di

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

grassi con flottatore con aggiunta di flocculanti		trattamento con insufflazione d'aria (flottatore) e poi avviato a smaltimento come rifiuto (CER 200306). Non vengono usati flocculanti. Il flottatore è coperto.
Utilizzare vasca di equalizzazione delle acque di scarico sovradimensionata, prevenire l'emissione degli odori e gocciolamenti	NON APPLICABILE	Non c'è una vasca di equalizzazione. Lo scarico è immediatamente immesso nella pubblica fognatura. Lo scarico delle acque reflue avviene in convenzione con impianto di depurazione esterno.
Trattamento biologico. Rimozione Azoto e Fosforo. Eventuale trattamento terziario. Piano di monitoraggio qualità degli effluenti.	NON APPLICABILE	Non c'è una vasca di equalizzazione. Lo scarico è immediatamente immesso nella pubblica fognatura. Lo scarico delle acque reflue avviene in convenzione con impianto di depurazione esterno.

Sorgenti sonore

Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
Controllo del rumore: prevenzione e controllo degli effetti negativi derivanti dal rumore; valutazione delle fonti di rumore, manutenzioni.	APPLICATA	Viene effettuato il monitoraggio delle sorgenti di rumore fisse e mobili interne, intervenendo in presenza di disfunzioni.

Valutazione energetica sull'utilizzo delle MTD trasversali sulla EE (migliori tecnologie disponibili di Efficienza Energetica) negli impianti. Valutazione delle tecnologie presenti ed applicazione delle BAT –EE.

Descrizione BAT	Situazione aziendale	Modalità applicazione BAT/MTD e/o note
1. GESTIONE DELL'EFFICIENZA ENERGETICA: Implementazione di un sistema di gestione dell'efficienza energetica condiviso a livello di top management. Tale procedura deve includere tra gli altri obiettivi, target, sistema di benchmarking, controllo delle performance e una revisione periodica.	PARZIALMENTE APPLICATA	Le scelte in materia di efficienza energetica sono preventivamente condivise, concertate e decise in sede di Consiglio di Amministrazione. Il Consiglio di Amministrazione si riunisce periodicamente, valutando, se del caso, la corretta esecuzione/realizzazione di quanto preventivamente deciso. La composizione del Consiglio di Amministrazione assicura un sistema di benchmarking delle scelte intraprese. I membri del Consiglio di Amministrazione provengono, infatti, anche da altre realtà produttive che svolgono la medesima attività esercitata da Farm Service S.r.l.
2. MIGLIORAMENTO AMBIENTALE COSTANTE: Riduzione degli impatti ambientali dell'installazione attraverso un programma	APPLICATA	Implementazione di un sistema di gestione dell'efficienza energetica mediante il recupero delle condense pressurizzate. Gli interventi proposti (installazione nuovo generatore di vapore e nuovo post combustore) porteranno ad un aumento dell'efficienza energetica del sito che si

integrato di azioni e di investimenti su un corto, medio e lungo termine che consideri i costi/benefici e gli effetti crossmedia.		configurerà nella riduzione del consumo specifico di gas metano per tonnellata di vapore prodotto e nella riduzione del consumo specifico di gas metano per Nmc di effluente trattato.
3. IDENTIFICAZIONE DEGLI ASPETTI CONNESSI ALL'EFFICIENZA ENERGETICA DI UN IMPIANTO E POSSIBILITA' DI RISPARMIO ENERGETICO: Identificazione e quantificazione degli aspetti che influenzano l'efficienza energetica dell'impianto determinati attraverso audit condotti internamente o esternamente. L'audit deve essere coerente col punto 7 di seguito riportato.	APPLICATA	È stata redatta (da parte di una società di servizi energetici, esterna alla Farm Service) una diagnosi energetica ai sensi dell'art. 8 del D. Lgs n. 102 del 4 luglio 2014, relativamente allo stabilimento di via Rinaldi 105, a Reggio Emilia
4. BAT È GARANTIRE CHE L'AUDIT INDIVIDUI I SEGUENTI ELEMENTI: Qualora venga eseguito un audit energetico esso dovrà considerare i seguenti aspetti: tipo di energia e modalità di uso, sistemi e processi presenti nel sito, apparecchiature che utilizzano l'energia, quantità di energia utilizzata nel sito, possibili sistemi di ottimizzazione dell'uso di energia, possibilità di utilizzare una fonte alternativa o utilizzazione di energia più efficiente, possibilità di cedere il surplus energetico ad altri processi/sistemi, possibili miglioramenti alla qualità del calore.	APPLICATA	La diagnosi energetica di cui al punto precedente è stata redatta in conformità all'allegato 2 del D. Lgs 102 del 4 luglio 2014, coerentemente con quanto disposto dall'art. 8 del medesimo decreto.
5. BAT SIGNIFICA UTILIZZARE GLI STRUMENTI O LE METODOLOGIE PIÙ ADATTI PER INDIVIDUARE E QUANTIFICARE L'OTTIMIZZAZIONE DELL'ENERGIA, AD ESEMPIO:	APPLICATA	Coerentemente con il settore, la dimensione, la complessità e utilizzo energetico dello stabilimento è stato installato un sistema che genera efficienza energetica mediante il recupero delle condense pressurizzate. Il risparmio è contabilizzato mediante apposita strumentazione dotata di software di calcolo del risparmio energetico sulla base del delta delle entalpie dei flussi.

<p>modelli e e utilizzo degli strumenti o metodologie più appropriate per identificare e quantificare l'ottimizzazione energetica (modelli energetici, data base, bilanci analisi entalpiche, ecc..). Tali strumenti dovranno essere coerenti col settore, dimensione, complessità e utilizzo energetico dello stabilimento.</p>		
<p>6 . BAT SIGNIFICA INDIVIDUARE LE OPPORTUNITÀ PER OTTIMIZZARE IL RECUPERO DELL'ENERGIA NELL'IMPIANTO, TRA I VARI SISTEMI DELL'IMPIANTO E/O CON SOGGETTI TERZI Identificare opportunità di recupero energetico all'interno del sito e/o cessione dello stesso a favore di terzi.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La società identifica le opportunità di recupero energetico all'interno del sito e/o a favore di terzi. A tal riguardo è stato installato un sistema che genera efficienza energetica mediante il recupero delle condense pressurizzate. Queste ultime sono utilizzate all'interno del sito. Qualora tecnicamente applicabili saranno impiegati scambiatori aria/aria sui nuovi impianti (installazione nuovo generatore di vapore e nuovo post combustore) al fine di preriscaldare l'aria comburente per mezzo del calore delle emissioni in atmosfera.</p>
<p>7. APPROCCIO SISTEMICO ALLA GESTIONE DELL'ENERGIA Ottimizzazione efficienza energetica attraverso un approccio di sistema alla gestione energetica dell'intero sito. I diversi "sistemi" che devono essere considerati sono ad esempio: le unità costituenti il processo, i sistemi di riscaldamento, raffrescamento, sistemi di pompaggio e compressione, illuminazione, sistemi di essiccamento, separazione e concentrazione.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Tali valutazioni sono state oggetto della diagnosi energetica di cui ai precedenti punti 3 e 4. Per ogni nuova applicazione aziendale si ricerca la soluzione, compatibilmente allo scopo applicativo, che richiede meno utilizzo di energia, verificando anche se dall'applicazione stessa siano possibili recuperi energetici. Oltre alle caratteristiche della singola attrezzatura/impianto viene valutata la sua integrazione nel sistema produttivo complessivo, al fine di verificarne la compatibilità con l'esistente e l'efficienza globale.</p>
<p>8 . ISTITUZIONE E RIESAME DEGLI OBIETTIVI E DEGLI INDICATORI DI EFFICIENZA ENERGETICA Identificazione di indicatori di efficienza energetica e relativi confini a livello d'impianto. Tali indicatori dovranno essere</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Si ricavano indicatori di efficienza per unità di prodotto. Sono inoltre stati identificati elementi indipendenti dalla gestione aziendale che possono variare l'efficienza globale del processo.</p>

monitorati nel tempo, e dovranno essere identificati eventuali fattori che possono alterare l'efficienza energetica dei principali processi, sistemi o unità associati all'impianto.		
9. VALUTAZIONE COMPARATIVA (BENCHMARKING) Promuovere un confronto sistematico con benchmark di riferimento a livello settoriale, regionale o nazionale ove disponibili	APPLICATA	La Società promuove un confronto sistematico con benchmark di riferimento a livello settoriale, regionale, nazionale e comunitario. In particolare la Società è associata ad Assograssi – Associazione Nazionale Produttori Grassi e Proteine Animali - e alcuni membri dello stesso Consiglio di Amministrazione di Farm Service S.r.l. fanno parte del Consiglio Direttivo dell'Associazione sopracitata. La Società, tramite propri rappresentanti, partecipa attivamente agli incontri di settore organizzati a livello europeo da EFPPA. Tali rappresentanti sono altresì membri del comitato tecnico permanente della suddetta associazione. La composizione del Consigli di Amministrazione di Farm Service S.r.l. è tale da permettere il confronto sistematico con altre Società che svolgono la medesima attività.
10. PROGETTAZIONE AI FINI DELL'EFFICIENZA ENERGETICA (EED) Promozione di soluzioni ad alta efficienza energetica nella fase di progettazione di una nuova installazione, unità o sistema o nelle fasi di ristrutturazione.	APPLICATA	Già nella fase di progettazione di una nuova installazione, unità o sistema o nelle fasi di ristrutturazione la direzione di massimo livello (Consiglio di Amministrazione) impronta le proprie scelte promuovendo soluzioni ad altra efficienza energetica laddove possibili. Gli interventi proposti (installazione nuovo generatore di vapore e nuovo post combustore) porteranno ad un aumento dell'efficienza energetica del sito che si configurerà nella riduzione del consumo specifico di gas metano per tonnellata di vapore prodotto e nella riduzione del consumo specifico di gas metano per Nmc di effluente trattato.
11. MAGGIORE INTEGRAZIONE DEI PROCESSI Ottimizzare l'utilizzo di energia attraverso diversi processi o sistemi, presenti all'interno della stessa installazione o presso terzi	APPLICATA	Presso il sito produttivo l'utilizzo di energia elettrica è ottimizzato tramite sistemi di misurazione e controllo degli assorbimenti delle principali macchine e attrezzature utilizzate nel processo.
12. MANTENERE LO SLANCIO DELLE INIZIATIVE FINALIZZATE ALL'EFFICIENZA ENERGETICA Mantenimento dell'attenzione all'efficienza energetica attraverso l'utilizzo di diverse tecniche quali: implementazione di un sistema di gestione dell'efficienza energetica, contabilità dell'utilizzo di energia, identificazione	PARZIALMENTE APPLICATA	Implementazione di un sistema di gestione dell'efficienza energetica mediante il recupero delle condense pressurizzate. Il risparmio è contabilizzato mediante apposita strumentazione dotata di software di calcolo del risparmio energetico sulla base del delta delle entalpie dei flussi. Contabilità dell'utilizzo di energia effettuata tramite monitoraggio mensile. Identificazione separata dei profitti finanziari derivanti dall'efficienza energetica dovuti alla vendita dei certificati bianchi ottenuti mediante il recupero delle condense pressurizzate. Pur in assenza di benchmark pubblici sia la stessa composizione della direzione di massimo livello (Consiglio di Amministrazione) costituito da membri provenienti anche da realtà produttive terze che

separata dei profitti finanziari derivanti dall'efficienza energetica, utilizzo dei benchmark, scouting di nuovi sistemi gestionali, utilizzo di nuove tecnologie.		svolgono però la medesima attività di Farm Service S.r.l. sia la circostanza che la società è associata e partecipa attivamente alle riunioni di Assograssi – Associazione Nazionale Produttori Grassi e Proteine Animali – consente a Farm Service S.r.l. di utilizzare benchmark di riferimento per il settore.
13. MANTENIMENTO DELLE COMPETENZE Mantenere le competenze in tema di efficienza e consumi energetici attraverso aggiornamento e formazione del personale tecnico, ricorrere periodicamente a competenze esterne, condividere il personale qualificato tra siti diversi.	APPLICATA	Il personale incaricato partecipa attivamente a tavoli tecnici sia a livello nazionale sia europeo. La stessa composizione del Consiglio di Amministrazione permette di condividere le informazioni anche tra diversi siti terzi che svolgono la medesima attività esercitata da Farm Service S.r.l.
14. CONTROLLO EFFICACE DEI PROCESSI Assicurare un effettivo controllo dei processi attraverso sistemi che assicurino il rispetto delle procedure fissate, sistemi identificazione e monitoraggio di parametri chiave di performance energetica e di documentazione e rendicontazione di questi parametri.	APPLICATA	I parametri più significativi del processo che influiscono sulle performance energetiche sono opportunamente rilevati e registrati.
15. MANUTENZIONE Strutturare un piano di manutenzione delle apparecchiature al fine di ottimizzare l'efficienza energetica delle stesse (chiara allocazione delle responsabilità, programma strutturato di interventi manutentivi, adeguato sistema di registrazione degli interventi, identificazione di inefficienze e aree di miglioramento degli impianti).	APPLICATA	Le apparecchiature sono oggetto di un predefinito programma di manutenzione. Lo svolgimento delle attività previste è opportunamente registrato in schede dedicate.
16. MONITORAGGIO E MISURA Stabilire e mantenere una procedura documentale per la misurazione e il monitoraggio delle principali attività ed operazioni	APPLICATA	La Società ha implementato un sistema di monitoraggio e registrazione dei parametri principali di massa ed energia che influiscono e sono indicatori dell'efficienza del sito.

<p>che hanno un significativo impatto sull'efficienza energetica.</p>		
<p>17. BAT È QUELLO DI OTTIMIZZARE L'EFFICIENZA ENERGETICA DI COMBUSTIONE MEDIANTE TECNICHE PERTINENTI, COME:</p> <ul style="list-style-type: none"> - quelle specifiche per determinati settori descritte nei BREF verticali; - Avanzato controllo computerizzato delle condizioni di combustione per ridurre le emissioni e le prestazioni della caldaia; - Riduzione dell'eccesso di aria; - Accumulo di calore; - Preriscaldamento del gas combustibile; - Preriscaldamento dell'aria di combustione 	<p>APPLICATA</p>	<p>L'ottimizzazione dell'efficienza energetica è attuata tramite un efficace coordinamento e verifica delle logiche di lavoro dei diversi macchinari produttivi.</p> <p>L'efficienza della combustione è verificata periodicamente con controlli e tarature dei bruciatori a cura di tecnico specializzato.</p>
<p>18. BAT PER SISTEMI A VAPORE È OTTIMIZZARE L'EFFICIENZA ENERGETICA UTILIZZANDO TECNICHE COME:</p> <p>quelle specifiche per determinati settori descritte nelle BREF verticali e/o:</p> <ul style="list-style-type: none"> - progettazione e installazione di tubazioni di distribuzione del vapore in modo efficiente; - Migliorare le procedure operative e di controllo della caldaia; - Utilizzare i controlli della caldaia sequenziali (solo per siti con più di una caldaia); - Coibentare le tubazioni del vapore; - Ridurre al minimo di spurgo della caldaia migliorando il trattamento delle acque; - Installazione automatica - controllo totale solidi disciolti; - Manutenzionare il refrattario; - Eseguire la manutenzione della caldaia; - Prevenzione e rimuovere i depositi di calcare sulle 	<p>APPLICATA</p>	<p>Recupero prioritario delle condense pressurizzate e recupero totale delle condense residue (non pressurizzate).</p>

superfici di scambio termico; - Implementare un programma di controllo e di riparazione per gli scaricatori di condensa.		
19. BAT È MANTENERE L'EFFICIENZA DEGLI SCAMBIATORI DI CALORE DA TRAMITE: Mantenere l'efficienza dei sistemi di scambio del calore attraverso un loro monitoraggio periodico e prevenzione/rimozione delle imperfezioni (es: incrostazioni).	APPLICATA	Previsione ed attuazione di Controlli periodici destinati ad appurare lo stato di pulizia e di efficienza del sistemi di scambio di calore.
20. BAT È CERCARE POSSIBILITÀ DI COGENERAZIONE, ALL'INTERNO E/O ALL'ESTERNO DELLA INSTALLAZIONE (ANCHE CON TERZI). Valutare la possibilità di installare sistemi di cogenerazione all'interno/esterno all'installazione.	APPLICATA	Tale possibilità è valutata dalla Direzione Aziendale.
21. BAT È AUMENTARE IL FATTORE DI POTENZA SECONDO LE ESIGENZE DEL DISTRIBUTORE DI ENERGIA ELETTRICA LOCALE Aumentare il fattore di potenza (ove ammesso dalla rete di distribuzione) utilizzando accorgimenti come: l'utilizzo di condensatori per diminuire la potenza reattiva, minimizzare le operazioni di minimo o leggero carico del motore, evitare l'utilizzo della strumentazione con elevato voltaggio, nella sostituzione dei motori favorire motori ad efficienza energetica.	APPLICATA	La Società utilizza condensatori, installati nella cabina di trasformazione, per il rifasamento dell'impianto e l'abbattimento della potenza reattiva. La Società assicura il mancato sovradimensionamento dei motori installati al fine di limitare le operazioni di minimo o leggero carico del motore. Presso l'impianto non sono installate strumentazioni ad elevato voltaggio ovvero superiori a 400 Volt. Nella sostituzione dei motori la Società acquista motori a efficienza energetica.
22. BAT È IL CONTROLLO DELL'ALIMENTAZIONE DI ARMONICHE ED APPLICAZIONE DI FILTRI, SE	APPLICATA	La fornitura elettrica è preservata da armoniche tramite filtri localmente installati su tutte le apparecchiature in grado potenzialmente di generare armoniche.

NECESSARIO Preservare la fornitura elettrica da armoniche e applicare filtri ove richiesto		
23. BAT OTTIMIZZAZIONE DELL'EFFICIENZA DI ALIMENTAZIONE, APPLICANDO I SEGUENTI CRITERI: Ottimizzare l'efficienza della fornitura elettrica mediante: utilizzo di cavi correttamente dimensionati, utilizzo di trasformatori efficienti operanti al 40-50% della potenza nominale, collocare i carichi maggiori in prossimità del punto di approvvigionamento.	PARZIALMENTE APPLICATA	I cavi sono correttamente dimensionati e l'installazione di sotto-quadri di potenza permettono di distribuire i carichi.
24. BAT È QUELLO DI OTTIMIZZARE I MOTORI ELETTRICI NEL SEGUENTE ORDINE: Ottimizzazione dei motori elettrici (uso di motori ad alta efficienza, installazione di variatori di velocità, accoppiamento diretto ove possibile, manutenzione, ecc).	APPLICATA	La società utilizza motori ad alta efficienza e, dove tecnicamente possibile, variatori di velocità ed accoppiamento diretto. I motori elettrici sono soggetti a regolare attività di manutenzione da parte di tecnico esterno abilitato.
25. BAT E OTTIMIZZAZIONE DEI SISTEMI AD ARIA COMPRESSA. Ottimizzazione dei sistemi di compressione dell'aria.	Non Applicabile	
26. BAT È OTTIMIZZARE I SISTEMI DI POMPAGGIO: Ottimizzare il sistema di pompaggio ottenendo un risparmio energetico pari al 30-50%	Non Applicabile	
27. BAT È OTTIMIZZARE I SISTEMI RISCALDAMENTO, VENTILAZIONE E CONDIZIONAMENTO: Ottimizzazione dei sistemi di riscaldamento, ventilazione e sistema di condizionamento.	APPLICATA	I sistemi di condizionamento sono di classe A o A+
28. BAT È OTTIMIZZARE I SISTEMI DI	IN FASE DI VALUTAZIONE	L'ottimizzazione dei sistemi di illuminazione è uno degli interventi individuati all'interno della Diagnosi Energetica di

<p>ILLUMINAZIONE ARTIFICIALE: Ottimizzazione dei sistemi di illuminazione.</p>		<p>cui ai punti 3 e 4</p>
<p>29. BAT È QUELLO DI OTTIMIZZARE L'ESSICCAZIONE. Ottimizzazione dei sistemi di essiccazione, separazione e ricercare ove possibile la possibilità di utilizzare separazione meccanica in unione con processi termici</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La Società utilizza la separazione meccanica (operata dalle presse e centrifughe) in unione al trattamento termico.</p>

SEZIONE D: PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

- 1) Entro 90 giorni dall'efficacia del presente atto, la Ditta deve installare un misuratore di umidità dell'aria in ingresso al biofiltro.
- 2) Fino al completamento dei lavori di ristrutturazione, ogni 6 mesi deve essere relazionato in merito allo stato di avanzamento dei lavori ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE, ST di Reggio Emilia e Comune.

D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

- 1) La Ditta è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione e dell'Allegato II. Deve inoltre essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle migliori tecniche disponibili, così come descritte al paragrafo corrispondente.
- 2) L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 3) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima, di progetto o di processo che comporti la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni, e, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione.
- 4) Dovrà essere inoltre comunicato preventivamente il periodo nel quale verranno effettuati i collegamenti fra il sistema di convogliamento delle emissioni attuale ed il nuovo.

D2.1) CICLO PRODUTTIVO e MATERIE PRIME

- 1) Nelle fasi di avviamento e spegnimento dell'impianto di produzione il gestore deve assicurarsi che le dotazioni installate a tutela dell'ambiente siano regolarmente funzionanti.

D2.2) EMISSIONI IN ATMOSFERA

La presente sezione è suddivisa in situazione attuale e situazione futura.

La "situazione attuale" è la situazione impiantistica al momento del rilascio del presente atto fino all'attivazione e conseguente messa a regime delle emissioni E6 ed E7. Le emissioni funzionanti in tale configurazione impiantistica sono la E3, E4, E5.

La "situazione futura" è la situazione impiantistica di funzionamento a regime delle emissioni E6 ed E7. Le emissioni funzionanti sono: E3 (in caso di emergenza), E4 (in caso di emergenza in supporto alla E3 nella produzione di vapore), E5, E6 ed E7.

Dalla data del rilascio del presente atto fino alla data di messa a regime delle emissioni E6 ed E7 i limiti alle emissioni in atmosfera e relative prescrizioni sono quelli riportati nel paragrafo seguente **D2.2.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA: SITUAZIONE ATTUALE**

Dalla data di messa a regime dell'emissione E6 ed E7 il seguente paragrafo **D2.2.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA: SITUAZIONE ATTUALE** non sarà più valido e i limiti alle emissioni in atmosfera e le prescrizioni da rispettare sono quelli riportati nel paragrafo **D2.2.2 EMISSIONI IN ATMOSFERA: SITUAZIONE FUTURA**

D2.2.1) EMISSIONI IN ATMOSFERA: SITUAZIONE ATTUALE

- 1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella.

Tabella A)

Punto di emiss.	Provenienza-Sistema di abbattimento	Portata Nm ³ /h	Inquinante	Conc limite mg/Nm ³		Durata h/gg	Periodicità autocontrolli
E3	Cuocitori, presse e sgrondi, aria ambiente locale presse - Post combustore termico	27.500	Materiale particellare	5		24	Semestrale, eseguendone 1 nel periodo estivo. 2 autocontrolli nel periodo estivo per i soli COV
			NOx come NO ₂	350			
			SOx come SO ₂	35			
			COV (espressi come COT) escluso il metano	20			
E4	Generatore di vapore da 5.580 kW/h	5.334	Materiale particellare	5	O ₂ rif = 3%	8	*
			NOx come NO ₂	350			
			SOx come SO ₂	35			
E5	Vasche ricevimento SOA, aria reparti lavorazione (fase di spegnimento cuocitori fine lavorazione), mulino macinazione, sili farina, carico farina - Biofiltro	24.200	COV (espressi come COT)	20		24	Semestrale, eseguendone 1 nel periodo estivo
			Unità odorigene Analisi olfattometrica	valore guida 250 ou _E			

*Per l'emissione E4 i limiti di emissione si considerano rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano.

2) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella e successivi aggiornamenti.

Parametri	Metodi
Portata	UNI EN ISO 16911/2013
Materiale particellare	UNI EN 13284-1/2017
COV come Carbonio Organico Totale	UNI EN 12619/2013, UNI EN 12619/2013 + UNI EN ISO 25140/2010 (COT escluso metano)
NOx come NO ₂	UNI EN 14792, UNI 10878, Analizzatori automatici a celle elettrochimiche
SOx come SO ₂	UNI10393, UNI EN 14791-2017, Analizzatori automatici a celle elettrochimiche
Odore ou _E	UNI EN 13725

3) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori.

4) Visto che l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite, può essere effettuato dall'autorità competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici, l'azienda è tenuta a comunicare all'autorità

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

competente al controllo, su sua richiesta, la data in cui le misure saranno effettuate. L'autorità di controllo si riserva di assistere alla fase di prelievamento e analisi di una quota variabile dei monitoraggi effettuati dall'impresa.

5) La data, l'orario, i risultati dei controlli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti nel corso dei prelievi devono essere annotati su apposito registro con pagine numerate e bollate da ARPAE e tenuto a disposizione degli altri organi di controllo competenti. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore ad Arpae entro 24 ore dall'accertamento.

6) I condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sigla identificativa dei punti d'emissione compresi nel quadro emissioni del presente atto deve essere visibilmente riportata sui rispettivi camini. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi del D. Lgs. 81/2008.

7) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione s'intendono rispettati quando, nel corso della misurazione, la concentrazione, riferita ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

8) In caso d'interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopraccitate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione al Comune e ARPAE: dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.

9) Nel caso in cui la disattivazione delle emissioni perduri per un periodo continuativo superiore a 2 anni dalla data della comunicazione, solo per tali emissioni l'autorizzazione decade. Qualora intervenga la necessità di riattivarle dovrà:

- dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE;
- dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
- nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuare il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

10) Durante l'attività lavorativa tutte le porte ed i portoni dei locali di lavorazione dovranno essere chiusi in modo da consentire all'impianto di aspirazione di creare una depressione interna che convogli tutte le emissioni diffuse odorigene all'impianto di trattamento.

11) Il prodotto finito (farina e grasso) deve essere stoccato nei silos dedicati. Qualora ci sia necessità di stoccare le farine in big-bags, essi dovranno essere ben chiusi e rivestiti internamente con un sacchetto chiuso di polietilene. Il loro stoccaggio dovrà avvenire all'interno del capannone e solo al riempimento di questo essi potranno essere posizionati all'esterno, sotto la tettoia dedicata. In nessun caso dovrà avvenire lo stoccaggio in altri luoghi.

12) La Ditta deve essere dotata di un sistema di monitoraggio in continuo dei parametri chimico-fisici sotto riportati che attestino il buon funzionamento del post-combustore termico, durante l'intero periodo di funzionamento dei cuocitori:

- Temperatura dei fumi in camera di PCT: almeno 850°C
- Tenore di ossigeno libero nei fumi al camino o in camera di PCT: almeno 6%

13) La Ditta è tenuta ad installare un sistema di registrazione in continuo della temperatura all'interno della camera di post combustione, su scala graduata che consenta di individuare le temperature registrate o su supporto digitale.

14) La Ditta deve avere un sistema automatico di controllo delle temperature tra il cuocitore e il post combustore che garantisca l'avvio e la continuazione delle operazioni di cuocitura quando all'interno della camera del post-combustore termico è raggiunta e mantenuta la temperatura di 850° C.

15) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.

16) Per ogni anomalie e/o guasto dell'impianto di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a:

- o adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
- o in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fino a che la conformità non è ripristinata;

17) Ogni anomalia o guasto tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione deve essere comunicato entro le 8 ore successive (via PEC) a Comune ed ARPAE; in tale comunicazione devono essere indicati:

- o il tipo di azione intrapresa (v. punto precedenti);
- o il tipo di lavorazione collegata;
- o data e ora presunta di riattivazione.

18) La ditta deve tenere un registro di controllo informatico o cartaceo che definisca per ogni giorno lavorativo il combustibile utilizzato (metano oppure olio BTZ).

19) Devono essere mantenuti gli strumenti di indicazione di posizione delle valvole V1 (di commutazione tra il PCT e il biofiltro) e V2 (a monte della vasca SOA), al fine di consentire agli agenti accertatori di verificarne l'apertura o la chiusura.

20) Durante le operazioni di macinazione, di caricamento dei sili e di riempimento mezzi trasporto farina, deve essere sempre attivata l'aspirazione con convogliamento delle arie aspirate all'impianto di abbattimento.

D2.2.2) EMISSIONI IN ATMOSFERA: SITUAZIONE FUTURA

Dalla data di messa a regime delle emissioni E6 ed E7, valgono le seguenti prescrizioni:

1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella.

Tabella A)

Punto di emiss.	Provenienza-Sistema di abbattimento	Portata Nm ³ /h	Inquinante	Conc limite mg/Nm ³	Durata h/gg	Periodicità autocontrolli
E3	Cuocitori, presse e sgrondi, aria ambiente locale presse - Post combustore termico recuperativo	27.500	Materiale particolare	5	emergenza	
			NOx come NO ₂	350		
			SOx come SO ₂	35		
			COV (espressi come COT) escluso il metano	20		
E4	Generatore di vapore da 5.580 kW/h	5.334	Materiale particolare	5	emergenza	
			NOx come NO ₂	350		
			SOx come SO ₂ *	35		
E5	Vasche ricevimento SOA, aria ambiente del locale contenenti le 3 vasche di stoccaggio cicciolo, quota parte aria ambiente locale presse, aria ambiente zona	20.000**	COV (espressi come COT)	20	24	Semestrale, dei quali uno nel periodo estivo

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

	sottostante sili stoccaggio farina - Biofiltro		Unità odorigene Analisi olfattometrica	Valore guida 250 ou _E			Trimestrale il primo anno, poi semestrale dei quali uno nel periodo estivo
E6	aria ambiente locali presse e cuocitori- Generatore di vapore da 8.370 kW/h	11.200	Materiale particolare	5	O ₂ rif = 3%	24	Annuale
			NOx come NO ₂	100			
			SOx come SO ₂ *	35			
E7	Emissioni provenienti da cuocitori, presse, sgrondi, decanter, mulino, aria ambiente locali presse e cuocitori, sili stoccaggio farina, vasche stoccaggio cicciolo - Post combustore termico rigenerativo	42.103	Materiale particolare	5	24	Semestrale dei quali uno nel periodo estivo. 2 autocontrolli nel periodo estivo per i soli COV	
			NOx come NO ₂	350			
			SOx come SO ₂	35			
			COV (espressi come COT) escluso il metano	20			
			Unità odorigene analisi olfattometrica	Valore guida 3000 ou _E			Trimestrale il primo anno, poi semestrale dei quali uno nel periodo estivo

*Per l'emissione E4 ed E6 i limiti di emissione si considerano rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano.

** la portata dell'emissione E5 è stata riconsiderata sulla base dei controlli e autocontrolli effettuati nel corso degli anni

La messa a regime delle emissioni E5, E6 ed E7 deve avvenire entro 15 mesi dalla data di efficacia del presente atto.

Ne dovrà essere data comunicazione, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio dell'impianto a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune.

Inoltre, per le sole emissioni E6 ed E7 dovranno essere trasmessi, entro 15 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune i risultati delle analisi effettuate su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto.

Qualora la Ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, potrà essere prorogata di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune, ove vengano argomentate le ragioni della richiesta e individuate le misure alternative che la Ditta intende attivare, anche in relazione agli esiti del monitoraggio odorigeno. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto, la presente autorizzazione s'intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpa.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpa.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

- 2) Per il primo anno dopo la messa a regime delle emissioni E6 ed E7, i risultati dei campionamenti trimestrali dell'analisi olfattometrica devono essere inviati ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune.
- 3) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione.
- 4) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e degli inquinanti emessi devono essere usati i metodi previsti dalla seguente tabella e successivi aggiornamenti:

Parametri	Metodi
Portata	UNI EN ISO 16911/2013
Materiale particellare	UNI EN 13284-1/2017
COV come Carbonio Organico Totale	UNI EN 12619/2013, UNI EN 12619/2013 + UNI EN ISO 25140/2010 (COT escluso metano)
NOx come NO ₂	UNI EN 14792, UNI 10878, Analizzatori automatici a celle elettrochimiche,
SOx come SO ₂	UNI 10393, UNI EN 14791-2017, Analizzatori automatici a celle elettrochimiche
Odore ou _E	UNI EN 13725

5) In merito all'emissione E4, poiché il generatore di vapore da 5.580 kW/h si configura quale medio impianto di combustione, restano fermi gli obblighi introdotti dal D.Lgs.183/17 in attuazione della direttiva 2015/2193/UE; pertanto dovrà essere presentata apposita istanza di adeguamento entro i termini indicati dal comma 6 dell'art.273-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

6) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori.

7) Visto che l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite, può essere effettuato dall'autorità competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici, l'azienda è tenuta a comunicare all'autorità competente al controllo, su sua richiesta, la data in cui le misure saranno effettuate. L'autorità di controllo si riserva di assistere alla fase di prelevamento e analisi di una quota variabile dei monitoraggi effettuati dall'impresa.

8) La data, l'orario, i risultati dei controlli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti nel corso dei prelievi devono essere annotati su apposito registro con pagine numerate e bollate da ARPAE e tenuto a disposizione degli altri organi di controllo competenti. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore ad Arpae entro 24 ore dall'accertamento.

9) I condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNI EN. La sigla identificativa dei punti d'emissione compresi nel quadro emissioni del presente allegato deve essere visibilmente riportata sui rispettivi camini. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi del D. Lgs. 81/2008.

10) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione s'intendono rispettati quando, nel corso della misurazione, la concentrazione, riferita ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

11) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso d'interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopraccitate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione a Comune ed ARPAE: dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.

12) Nel caso in cui la disattivazione delle emissioni perduri per un periodo continuativo superiore a 2 (due) anni dalla data della comunicazione, solo per tali emissioni l'autorizzazione decade. Qualora intervenga la necessità di riattivarle dovrà essere applicata la procedura di cui al paragrafo sottostante.

13) Durante l'attività lavorativa tutte le porte ed i portoni dei locali di lavorazione dovranno essere chiusi in modo da consentire all'impianto di aspirazione di creare una depressione interna che convogli tutte le emissioni diffuse odorigene all'impianto di trattamento.

14) Il prodotto finito (farina e grasso) deve essere stoccato nei silos dedicati. Qualora ci sia necessità di stoccare le farine in big-bags, essi dovranno essere ben chiusi e rivestiti internamente con un sacchetto chiuso di polietilene. Il loro stoccaggio dovrà avvenire all'interno del capannone e solo al riempimento di questo essi potranno essere posizionati all'esterno, sotto la tettoia dedicata. In nessun caso dovrà avvenire lo stoccaggio in altri luoghi.

15) La Ditta deve avere un sistema di monitoraggio in continuo della temperatura del post-combustore termico che attesti il buon funzionamento, durante l'intero periodo di funzionamento dei cuocitori. La temperatura dei fumi in camera di combustione dovrà essere superiore a 750°C, con tempo di permanenza > di 0,6 secondi in caso di T=750 °C. Il sistema di archiviazione dei dati di monitoraggio deve permettere di recuperare almeno 5 anni di registrazioni.

16) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.

17) Per ogni anomalie e/o guasto dell'impianto di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a:

- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
- in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fino a che la conformità non è ripristinata;

18) Ogni anomalia o guasto tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione deve essere comunicato entro le 8 ore successive (via PEC) a Comune ed ARPAE; in tale comunicazione devono essere indicati:

- il tipo di azione intrapresa (v. punto precedenti);
- il tipo di lavorazione collegata;
- data e ora presunta di riattivazione;

19) La ditta deve tenere un registro di controllo informatico o cartaceo che definisca per ogni giorno lavorativo il combustibile utilizzato (metano oppure olio BTZ).

20) Durante le operazioni di macinazione, di caricamento dei sili e di riempimento mezzi trasporto farina, deve essere sempre attivata l'aspirazione con convogliamento delle arie aspirate all'impianto di abbattimento.

21) Devono essere mantenuti i visualizzatori di indicazione di posizione delle valvole V1 (di commutazione tra il PCT e il biofiltro) e V2 (condotto aspirazione vasca SOA), al fine di consentire agli agenti accertatori di verificarne l'apertura o la chiusura.

22) Devono essere inseriti visualizzatori di indicazione di posizione delle valvole: V10, V11, V12, V13, V14, V15, al fine di consentire agli agenti accertatori di verificarne l'apertura o la chiusura.

D2.3) SCARICHI e CONSUMO IDRICO

1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella B). I restanti parametri non dovranno superare i limiti massimi relativi alla tabella 3, allegato 5, D. Lgs n. 152/06 per gli scarichi in pubblica fognatura.

Provenienza	Inquinante	Concentrazione limite	Periodicità autocontrolli
S1: scarico delle acque reflue industriali e meteoriche di dilavamento	pH	5,5 – 9,5	Semestrale
	Solidi speciali totali	200 mg/l	
	BOD ₅	250 mg/l	
	COD	500 mg/l	
	Azoto ammoniacale	30 mg/l	
	Azoto nitroso	0,6 mg/l	
	Azoto nitrico	30 mg/l	
	Tensioattivi	4 mg/l	
	Cloruri	1.200 mg/l	
	Solfati	1.000 mg/l	
	Solfiti	2 mg/l	
	Fosforo totale	10 mg/l	
	Grassi e oli	350 mg/l *	

* Limite di concentrazione previsto dall'Ente Gestore della fognatura Irete Spa.

2) I limiti di accettabilità stabiliti dalla presente autorizzazione non potranno essere conseguiti mediante diluizione con acqua prelevata allo scopo.

3) Il volume annuo massimo scaricabile è fissato in 15.000 m³.

4) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque bianche e acque nere attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione. Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, informa tempestivamente il Comune, ARPAE ed il Gestore del servizio Idrico Integrato e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla funzionalità del depuratore finale di pubblica fognatura, l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata. A valle dell'impianto, presso il pozzetto di ispezione, deve essere installata una paratoia in grado di intercettare le acque reflue interrompendone l'immissione in pubblica fognatura.

5) Il punto individuato per il controllo dello scarico dell'impianto di depurazione, posto immediatamente a valle dello stesso, deve essere accessibile ed identificabile chiaramente, predisposto e attrezzato con pozzetto di ispezione per garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA.

6) I pozzetti di scolo della rete fognaria dovranno essere puliti e svuotati dai residui contenuti con periodicità almeno quindicinale.

7) E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze inquinanti nella condotta di scarico delle acque piovane.

8) Le acque prelevate da fonti autonome dovranno essere quantificate tramite apposito strumento di misura collocato in posizione idonea secondo quanto disposto all'art. 14 del Regolamento del Servizio di fognatura e depurazione. Qualora il volume prelevato non venga interamente scaricato, la determinazione dei volumi scaricati deve essere oggettivata mediante l'installazione di contatori differenziali o allo scarico opportunamente installati, a cura del titolare dello scarico e giudicati idonei dal gestore del servizio Idrico Integrato.

9) Restano ferme le disposizioni previste dal Regolamento del servizio di fognatura e depurazione e i compiti e le funzioni dell'Ente gestore della pubblica fognatura.

D2.4) PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI

1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta e posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.

2) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.

3) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti a effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.

4) I contenitori, fissi e mobili comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere. I contenitori, inoltre, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe allo scopo di rendere noto durante lo stoccaggio la natura e la pericolosità dei rifiuti.

5) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.

6) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.

7) Per i rifiuti provenienti dalla pulizia delle fognature dovrà essere attribuito specifico codice CER, secondo quanto indicato nell'allegato D punto 3 parte IV del D.Lgs. 152/06.

D2.5) UTILIZZO E CONSUMO DI ENERGIA

1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'andamento nel tempo dei consumi di energia elettrica e termica, attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.

D2.6) PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

1) L'area ove è posizionata la testa dei pozzi non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti. L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni, pulito e privo di ristagno d'acqua.

2) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la falda oggetto di emungimento deve essere monitorata attraverso prelievi annuali da eseguirsi su pozzo aziendale esistente e PZ2:

- conducibilità elettrica;
- idrocarburi totali;
- grassi e oli animali e vegetali;
- trialometani: Triclorometano (CHCl_3) Bromodichlorometano (CHBrCl_2) Dibromoclorometano (CHBr_2Cl) Tribromometano (CHBr_3).

D2.7) EMISSIONI SONORE

1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti (70dB(A) giorno e 60 dB(A) notturno) e differenziali (diurno 5 dB(A) e notturno 3 dB(A)).

2) Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico presso i recettori sensibili individuati. Il rispetto dei limiti dovrà essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.

3) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature) con frequenza semestrale. Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.

4) La ditta, tramite tecnico competente, dovrà eseguire rilievi fonometrici per la verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali ai recettori maggiormente esposti entro 30 giorni dalla messa a regime delle emissioni E6 ed E7. La relativa documentazione dovrà essere presentata, entro 30 giorni dalle misure, ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ad ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Le misure dovranno comprendere anche la ricerca di componenti tonali e impulsive con le modalità previste dal DM 16/3/98. Tale verifica strumentale dovrà avvenire nelle fasi (contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti, anche quelle a

tempo parziale) e, per la verifica del livello differenziale, negli orari più gravosi (minimo livello residuo della zona ovvero minimo rumore da traffico stradale e aziende limitrofe) ed i valori rilevati dovranno essere illustrati con frequenza e tempi di misura idonei a caratterizzare tutte le sorgenti sonore oggetto di indagine.

D2.8) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

1) In caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento, comunicare tempestivamente, per iscritto, al Sindaco, ad ARPAE e AUSL territorialmente competenti gli estremi dell'evento: cause che lo hanno generato, stima dei rilasci di inquinanti, stima di potenziali contaminazioni, contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale, fine dell'evento, ripristino del regolare esercizio, attivazione di modalità di sorveglianza e controllo. Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata ai numeri di pronta disponibilità ambientale e sanitaria.

D2.9) GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO

All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:

- rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
- rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- presentazione di una indagine ambientale del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE e Comune;
- al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare a ARPAE e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
- qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

D2.10) OBBLIGHI DEL GESTORE

1) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva 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 d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.

3) Il gestore è tenuto a presentare una relazione annuale, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente con i contenuti della sezione F - piano di monitoraggio.

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

Le seguenti raccomandazioni, a seguito di segnalazione delle Autorità competenti in materia ambientale, o dell'esame del quadro informativo ottenuto dai dati del piano di monitoraggio e controllo, ovvero di atto motivato dell'Autorità Competente, potranno essere riesaminate e divenire oggetto di prescrizioni di cui alla sezione D, a seguito di opportuno aggiornamento d'ufficio dell'AIA.

E' necessario assicurare la sussistenza delle migliori tecniche disponibili descritte alla sezione C nel paragrafo corrispondente.

Ciclo Produttivo e Materie Prime

Identificare con apposita cartellonistica i contenitori e le aree di deposito delle materie prime e delle sostanze in genere.

Emissioni in Atmosfera

Emissione E5: il letto filtrante dell'impianto di abbattimento dell'emissione E5 dovrà essere sostituito qualora si manifestino evidenze di un calo depurativo o di alterazione dello strato stesso. Il materiale filtrante inoltre dovrà essere aggiunto in caso di riduzione volumetrica dello stesso.

Cappa per biofiltro: la ditta dovrà mettere a disposizione la cappa in acciaio presente in azienda necessaria ad effettuare il campionamento alle emissioni del biofiltro. Di seguito si elencano le caratteristiche: cappa a base quadrata in acciaio inox, con bocca di presa di 1 m², sezione S1, e camino acceleratore avente una sezione di uscita di diametro di 150 mm, corrispondente ad una sezione S2 = 0,0176 m². Il tronco di piramide della cappa dovrà avere un'altezza di 740 mm e un'apotema di 856 mm. Al di sopra del tronco di piramide sarà posizionato un cilindro metallico di altezza di 1650 mm e, ad una distanza pari a 1200 mm dalla base del cilindro stesso, sarà realizzato il punto di prelievo costituito da un tronchetto a norma UNI avente diametro di 10 cm. In posizione diametralmente opposta a tale tronchetto sarà realizzato un ulteriore punto di prelievo del diametro di 2 cm per effettuare misure anemometriche. Ogni punto di prelievo dovrà essere equipaggiato di chiusura metallica a vite.

I punti di prelievo 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 necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI EN ISO 16911 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà 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.

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Si ricorda che i camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

La sigla identificativa dei punti d'emissione deve essere visibilmente riportata sui rispettivi condotti.

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.

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla ditta di mettere a disposizione degli operatori una postazione di lavoro con 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 dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m 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.

Il valore dell'incertezza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. 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.

Scarichi e Consumo Idrico

Ai fini del miglioramento delle proprie performance e ridurre gli sprechi di risorsa idrica, la ditta è tenuta a misurare con continuità l'effetto delle prassi adottate e confrontarne gli esiti.

L'azienda dovrà manutenzione con regolarità le caditoie cortilive provvedendo, qualora vi sia la necessità, a ripristinarne il buon funzionamento.

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni alle procedure di verifica e controllo delle performance dell'impianto di depurazione.

Produzione e Gestione dei Rifiuti

I contenitori o le aree di stoccaggio rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti il codice EER allo scopo di rendere noto la natura e la pericolosità dei rifiuti medesimi.

SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

F 1- DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

Al fine di valutare e mantenere le performance dell'impianto, la Ditta dovrà tenere conto dei valori monitorati secondo gli indicatori sotto esposti.

Indicatore
Materiale in arrivo deteriorato e carico respinto all'anno/materiale in arrivo lavorato all'anno
Quantità di prodotto finito annuale diviso tra farine e grasso animale
Numero di reclami all'anno per emissioni odorigene
Carico annuale inquinante emesso (riferito ai diversi parametri monitorati)
Quantità/anno di combustibile liquido utilizzato per emergenze
m ³ /anno di acque prelevate da pozzo
m ³ /anno di acque riciclate per usi secondari
Consumo specifico di acqua per unità di materiali lavorati
Carico inquinante emesso (riferito ai parametri monitorati)
Consumo specifico di energia termica ed elettrica
Quantità di rifiuti prodotti annualmente per le diverse tipologie (MUD)
Indicatore: n. di reclami per rumore/anno

F 2 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO E TABELLA RIASSUNTIVA DEGLI ADEMPIMENTI

Si valuta favorevolmente il piano di monitoraggio presentato di cui alla seguente tabella. La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

Il gestore è tenuto a presentare la relazione annuale prevista entro il 30 aprile di ogni anno, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente, con l'illustrazione dei risultati del monitoraggio in particolare riferiti a:

1. dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione così come illustrati nella tabella;
2. indicatori di cui alla sezione F1, evidenziandone l'andamento nel tempo;
3. un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.

ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione ogni 2 anni e comunque secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di:

- a. accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;
- b. accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nella piano di monitoraggio.

Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

Il monitoraggio odorigeno è svolto secondo le modalità e tempistiche indicate nella Tab. A del paragrafo D2.2.2
EMISSIONI IN ATMOSFERA – SITUAZIONE FUTURA.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DITTA FARM SERVICE SRL

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo del Gestore	NOTE
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Materia prima in lavorazione: peso	Carico bolle di acquisto Verifica del peso	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno	Annuale	Dato da utilizzare per la definizione di indicatore
	Prodotti ausiliari per la detergenza: corrette procedure di gestione (stoccaggio contenitori, movimentazione, travasi)	Ispezione	Cartacea su scheda	Semestrale	
	Prodotti detergenti : quantità di disinfettanti con coloro attivo e quantità di disinfettanti senza coloro attivo	Carico bolle acquisto	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno	Annuale	
	Ricevimento materie prime fresche o refrigerate. Procedura scritta di accettazione	Check list per controllo dei carichi in ingresso	Cartacea su scheda o elettronica	Giornaliera	
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni esistenti, nuove e modificate	Portata e concentrazione inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartacea su rapporti di prova e su registro degli autocontrolli	Sit. Attuale: vedi Tab A del paragrafo D2.2.1 Sit. Futura: vedi Tab. A del paragrafo D2.2.1
	Fermate della lavorazione (cuocitori e PCT)	Registrazione in continuo	Riporto su registro cartaceo delle fermate cuocitori e PCT	Giornaliera	
	Sistemi di aspirazione	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Scheda cartacea delle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Trimestrale	
	Controllo odori: procedure di gestione e funzionalità per la prevenzione degli odori	Ispezione alle sorgenti odorigene e sistemi di controllo	Cartacea su scheda Registrazione ed archiviazione reclami	Settimanale	
	Biofiltro parametri di funzionamento: umidità, pH	Condizioni operative del biofiltro	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Trimestrale il primo anno, poi semestrale	
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque da pozzo: prelievo e contatori parziali: <ul style="list-style-type: none"> • torre di lavaggio, • biofiltro, • lavaggio automezzi 	Contatore volumetrico	Registro cartaceo	Annuale	Dato da utilizzare per il bilancio idrico e indicatore

	Scarico acque reflue industriali (m ³)	Contatore volumetrico o misuratore di portata	Registro cartaceo	Annuale	Dato da utilizzare per il bilancio idrico e indicatore
	Scarico acque reflue industriali	Analisi chimica e fisica degli inquinanti	Cartacea dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Semestrale	Dato da utilizzare per il bilancio idrico e indicatore
	Efficienza dell'impianto di depurazione	Attività di manutenzione ordinaria (interna dell'azienda) e straordinaria (ditta terza)	Cartacea su scheda	Attività ordinaria. Giornaliera. Attività straordinaria: trimestrale	
EMISSIONI SONORE	Gestione e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Ispezione	Registro cartaceo degli interventi	Semestrale	
	Impatto acustico a confine e presso recettori limitrofi	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici effettuati a confine e presso i recettori individuati	Quinquennale	
GESTIONE DEI RIFIUTI	Quantità di rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Verifica del peso dei rifiuti prodotti e smaltiti	Cartacea su registro di carico-scarico	Ogni 10 giorni	Dato da utilizzare per la definizione di indicatore
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo alle modalità di raccolta e deposito temporaneo.	Ispezione visiva	Cartacea su scheda	Bimestrale (in quanto presenti rifiuti pericolosi)	
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Qualità delle acque dei pozzi	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Annuale nel periodo aprile-Maggio	
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale	Dato da utilizzare per la definizione di indicatore
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale	Dato da utilizzare per la definizione di indicatore

SICUREZZA, PREVENZION E INCIDENTI	Formazione interna	Annotazione	Cartacea su scheda	Annuale	
RELAZIONE ANNUALE	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione	Annuale	

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