

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-2662 del 10/06/2020
Oggetto	D.LGS. 152/06 L.R. 21/04. DITTA CASTELFRIGO LV S.R.L.. INSTALLAZIONE PER IL TRATTAMENTO E TRASFORMAZIONE DESTINATA ALLA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI ALIMENTARI A PARTIRE DA MATERIE PRIME ANIMALI (DIVERSE DAL LATTE) SITO IN VIA ALLENDE N. 6, CASTELNUOVO RANGONE (MO). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE VOLTURA
Proposta	n. PDET-AMB-2020-2756 del 10/06/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno dieci GIUGNO 2020 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. **DITTA CASTELFRIGO LV S.R.L.**

INSTALLAZIONE PER IL TRATTAMENTO E TRASFORMAZIONE DESTINATA ALLA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI ALIMENTARI A PARTIRE DA MATERIE PRIME ANIMALI (DIVERSE DAL LATTE) SITO IN VIA ALLENDE N. 6, CASTELNUOVO RANGONE (MO).

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE –VOLTURA**

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28/07/2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni” che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (ARPAE);

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

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V<sup>^</sup> circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la determinazione della Direzione generale ambiente e difesa del suolo e della costa n. 5249 del 20/04/2012 “Attuazione della normativa IPPC – indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del Portale IPPC-AIA e l’utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

premessi che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (lettera l-ter2 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda), esistono i seguenti riferimenti:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di Maggio 2005 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 01/10/2008 “Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di industria alimentare, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59”;

premessi inoltre che, per gli aspetti riguardanti, da un lato, i criteri generali essenziali che esplicitano e concretizzano i principi informatori della Direttiva 96/61/CE per uno svolgimento omogeneo della procedura di autorizzazione e, dall’altro, la determinazione del “Piano di Monitoraggio e Controllo”, il riferimento è costituito:

- dal BRef “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel Luglio 2003;
- dagli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
  1. “Linee guida generali per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all'allegato I del D.Lgs. 372/99 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr)”;
  2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;

visto inoltre il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la Determinazione n. 402 del 05/11/2012 (e successive modifiche det. n. 169 del 16/10/2013, det. n. 181 del 04/11/2013, Det. n. 83 del 19/06/2014, Det. n. 128 del 31/08/2015, Det. n. 916 del 23/02/2017 e Det. n. 694 del 08/02/2018) con la quale è stata rinnovata l’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Ditta Castelfrigo s.r.l. in qualità di gestore dell’installazione per il trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno (punto 6.4b All. VIII parte seconda D.Lgs. 152/06) sito in via Allende n. 6, Comune di Castelnuovo Rangone (Mo);

vista la comunicazione effettuata ai sensi dell'art. 29 nonies comma 4 del D.Lgs.152/06, pervenuta alla scrivente Agenzia il 14/04/2020 prot. n. 54153 relativa alla voltura dell'autorizzazione sopra richiamata a favore di Castelfrigo LV s.r.l. avente sede legale in via Allende n. 6 nel Comune di Castelnuovo Rangone, in ragione del contratto di cessione di ramo d'azienda con effetti a far data dal 01/04/2020;

preso inoltre atto che con la voltura non cambiano le condizioni strutturali e gestionali dell'installazione né i relativi impatti precedentemente valutati;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dr. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae il responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 472/L a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della SAC Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 472/L a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, [www.arpae.it](http://www.arpae.it);

per quanto precede,

### **il Dirigente determina**

- **di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di voltura,** ai sensi dell'art. 29-octies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 comma 1 della L.R. 21/04, alla Ditta Castelfrigo LV s.r.l., in qualità di gestore dell'installazione per il trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno (punto 6.4b All. VIII parte seconda D.Lgs. 152/06) sito in via Allende n. 6, Comune di Castelnuovo Rangone (Mo);

- **di stabilire** che:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione a far data dal 01/04/2020 dell'attività di trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime animali (carni) per una capacità massima di produzione pari a 384 t/giorno di prodotto finito considerando una operatività di riferimento di 300 giorni/anno;

2. il presente provvedimento revoca e sostituisce integralmente le determinazioni n. 402 del 05/11/2012, n. 169 del 16/10/2013, Det. n. 181 del 04/11/2013, Det. n. 83 del 19/06/2014, Det. n. 128 del 31/08/2015, Det. n. 916 del 23/02/2017 e Det. n. 694 del 08/02/2018;
3. **l'allegato I** alla presente AIA “Le condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale” ne costituisce parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall’articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell’impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all’ARPAE di Modena anche nelle forme dell’autocertificazione;
6. ARPAE di Modena effettua quanto di competenza previsto dall’art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.
7. ARPAE di Modena può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad ARPAE (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni idriche e le emissioni sonore.
8. i costi che ARPAE di Modena sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell’installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
9. 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;
10. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
11. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall’art. 29-octies del D.Lgs.152/06, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo entro il **21/06/2024** *(a condizione che il Gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 di cui è attualmente in possesso, altrimenti entro il 21/06/2023)*.

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

- di stabilire che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell’allegato I (“Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale”);

b) la presente autorizzazione deve essere rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “sospensione attività e gestione del fine vita dell’impianto” dell’Allegato I alla presente;

- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Castelfrigo LV srl, alla Ditta Castelfrigo srl ed al Comune di Castelnuovo Rangone, tramite il SUAP;

- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;

- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell’art. 23 del D.Lgs. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l’Integrità di Arpae;

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

Il presente provvedimento comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL’AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Il Tecnico Esperto Titolare di I.F del  
Servizio Autorizzazioni e Concessioni  
Dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

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

Data ..... Firma .....

**CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

**DITTA CASTELFRIGO LV S.R.L.**

- Rif.int. N. 28/ 03588440366
- sede legale ed impianto in Comune di Castelnuovo Rangone, Via Allende 6.
- attività di trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno (punto 6.4b All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

**A SEZIONE INFORMATIVA**

**A1 DEFINIZIONI**

**AIA**

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della direttiva 2010/75/CE e 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 di Modena).

**Gestore**

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio dei medesimi (Castelfrigo LV s.r.l.).

**Installazione**

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

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

**A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE**

L'impianto di trattamento carni di Castelfrigo s.r.l. (ora Castelfrigo LV s.r.l.) sito in Via Allende 6 a Castelnuovo Rangone è entrato in funzione nel 1983.

L'intero sito di insediamento copre una superficie totale di circa 11500 m<sup>2</sup> ed è costituito da due unità concettualmente identiche dal punto di vista del processo produttivo, una con capacità produttiva progettuale pari a 54 ton/giorno ("stabilimento vecchio") ed una con capacità produttiva progettuale pari a 384 ton/giorno messa in funzione nel corso della precedente AIA ("stabilimento nuovo").

La capacità massima autorizzata nella precedente AIA, confermata al rinnovo, è complessivamente pari a 384 t/giorno.

Lo stabilimento si trova all'interno della zona industriale alimentare del Comune di Castelnuovo Rangone e confina:

- a est con una struttura alberghiera;
- a sud e a ovest con via Allende;
- a nord con due abitazioni (una di proprietà del titolare dell'Azienda).

L'accesso all'area avviene principalmente attraverso la Strada Provinciale SP16 Vignolese o la SP17 di Castelvetro. L'operatività dello stabilimento (intesa come lavorazione della carne) è abbastanza variabile e risente dei tempi morti produttivi necessari alla sanificazione e pulizia delle linee.

## **B SEZIONE FINANZIARIA**

### **B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE**

Per il rilascio della voltura dell'AIA non è dovuto il pagamento di alcuna tariffa istruttoria.

*(Sezione C: Informazioni riprese dalla det. 402/2012)*

## **C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

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

#### **C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE**

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

##### *Inquadramento meteo-climatico dell'area.*

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

Il territorio dell'area in esame è situato nella fascia pedecollinare, in cui sono presenti la pianura e i primi rilievi appenninici.

Dal punto di vista climatico, le caratteristiche del territorio rispetto al resto della pianura sono:

- una maggiore ventosità, soprattutto nei mesi estivi;
- una maggiore nuvolosità, anche questa prevalentemente nei mesi estivi;
- una maggiore abbondanza di precipitazioni;
- innalzamenti termici invernali e primaverili per venti da SO provenienti dall'Appennino;
- la presenza di un regime di brezze monte-valle

L'insieme di questi fattori comporta, dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico, una capacità dispersiva maggiore rispetto a quella presente nella Pianura, poco più a Nord.

Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione meteorologica di Vignola, unica stazione dotata di un anemometro presente nell'area pedecollinare (altezza anemometro 10 metri), la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 25% (circa il 30% in autunno/inverno e il 15% in primavera/estate); la direzione prevalente di provenienza è collocata lungo la direttrice SSO (brezza di monte). Dal dato di vento misurato dalla stazione meteorologica urbana, il cui anemometro è posizionato a 37 metri, si ricava un 30% di calme (dato scalato a 10 metri), a conferma di condizioni di maggior ventilazione nell'area pedecollinare.

Nella stazione di Formigine, prossima al comune di Castelnuovo Rangone, nel periodo 2001-2010 (nel 2011 il pluviometro non era attivo) le precipitazioni registrate evidenziano il 2006 come l'anno più secco, mentre il 2010 come quello più piovoso (1059 mm di pioggia). Nel 2010 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di maggio, giugno, agosto, ottobre e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); il mese più secco è risultato luglio.

La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Castelnuovo Rangone, risulta di 808 mm, contro i 743 mm del Comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare. La temperatura media annuale nel 2011 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Formigine) è risultata di 14°C, contro un valore di 13.5°C riferito al periodo 2005-2011 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Castelnuovo Rangone, di 14.5°C. Nel 2011, è stata registrata una temperatura massima di 37.8°C e una minima di -6.2°C.

#### *Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale.*

L'anno 2011 si è chiuso con un ultimo bimestre, novembre e dicembre, decisamente negativo per i livelli di qualità dell'aria. La situazione meteorologica, comune su tutta l'area padana, caratterizzata da una lunga fase di stabilità atmosferica, ha determinato condizioni di stagnazione delle masse d'aria al suolo comportando un inevitabile accumulo degli inquinanti. Nel 2011 si assiste quindi ad un numero complessivo di superamenti in aumento rispetto al biennio precedente.

Tale andamento si è verificato in tutto il territorio dell'Emilia Romagna.

I superamenti di polveri PM10 rimangono comunque significativamente inferiori a quanto registrato nel triennio 2006-2008, rispetto al quale si conferma una diminuzione delle giornate di superamento del valore limite giornaliero di 50 µg/m<sup>3</sup>, in media attorno al 20%.

Nel 2011, il limite giornaliero è stato comunque superato in tutte le stazioni presenti nell'area pedecollinare: sono stati registrati 82 giorni di superamento nella stazione di Maranello, 96 giorni nella stazione di Fiorano, 60 giorni nella stazione di Vignola, 47 giorni nella stazione di Sassuolo, contro i 35 previsti dalla normativa (DL 155 13/08/2010). Meno critico risulta il limite relativo alla media annuale (40 µg/m<sup>3</sup>), superato solo nella stazione di Fiorano, posizionata a bordo di un'arteria ad intenso traffico veicolare.

Per quanto riguarda l'NO<sub>2</sub>, le criticità emergono dove è maggiore la pressione del traffico veicolare: nel 2011, le concentrazioni medie annuali di biossido di azoto sono risultate superiori al limite (40 µg/m<sup>3</sup>) solo nella stazione di Fiorano (56 µg/m<sup>3</sup>), mentre sono stati registrati valori al di sotto del limite nelle stazioni di Maranello, Vignola e Sassuolo (rispettivamente stazioni di fondo urbano, suburbano e residenziale).

Dal 16/09 al 13/10/2010 è stata eseguita una campagna di monitoraggio mediante un mezzo mobile per la misura dei principali inquinanti atmosferici, posizionato in Via Montanara, ovvero in una zona di tipo industriale/commerciale (in cui si trova anche la ditta in esame), dove le sorgenti principali d'inquinamento atmosferico sono attribuibili sia ad emissioni industriali, che al transito veicolare riconducibile principalmente al passaggio di veicoli su via Montanara.

La campagna ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continuo delle stazioni fisse, il non rispetto del numero di superamenti di PM10; le medie annuali di PM10 sono state invece stimate inferiori ai rispettivi valori limite. Anche per il biossido di azoto, nell'area in esame, non sono stati stimati possibili superamenti dei limiti normativi.

Le criticità presenti nel Comune, sono state evidenziate nelle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011 (*Direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria, ambiente e per un'aria più pulita in Europa, attuata con DLGS 13 agosto 2010, n. 155. Richiesta di proroga del termine per il conseguimento e deroga all'obbligo di applicare determinati valori limite per il biossido di azoto e per il PM10*) che classificano Castelnuovo Rangone come area di superamento dei valori limite, sia per gli NO<sub>2</sub> che per i PM10.

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

#### *Idrografia di superficie*

Il territorio comunale di Castelnuovo fa parte del sottobacino del torrente Tiepido, tributario del fiume Panaro. Il Tiepido è il corso d'acqua principale, che caratterizza l'idrografia di superficie del comune. Il regime è appenninico-torrentizio caratterizzato da periodi di secca, a volte prolungate nei mesi estivi, alternati a periodi di morbida.

Il resto della rete scolante principale è costituita da corsi di acqua minori: torrente Grizzaga, torrente Taglio, Rio Tegagna, Rio Gamberi e Rio Scuro. I corsi d'acqua naturali sono in diretta comunicazione con le falde acquifere sotterranee e contribuiscono, in parte, ad alimentarle.

La qualità delle acque superficiali nelle stazioni poste a monte (in località Sassone) e a valle (in prossimità di Portile) del comune di Castelnuovo R. risulta classificata costantemente ad un livello qualitativo buono.

Al contrario, la stazione posta in località Fossalta, in chiusura di bacino del torrente Tiepido, registra un significativo peggioramento qualitativo passando ad un livello di qualità sufficiente-scadente.

Per il torrente Grizzaga, le cui sorgenti sono rinvenibili a monte dell'abitato di Maranello, si registra complessivamente una qualità significativamente più scadente rispetto al torrente Tiepido.

#### *Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero*

Dal punto di vista dell'assetto idrogeologico, il territorio è caratterizzato dal dominio di diversi corpi idrici superficiali minori, fra i quali in particolare il torrente Tiepido situato ad ovest rispetto allo stabilimento, ad una distanza di circa 400 m. La struttura litologica del sottosuolo presenta intercalazioni ghiaiose e quindi potenziali serbatoi di raccolta delle acque sotterranee, che però risultano discontinue ed arealmente non rilevanti. La permeabilità dei suoli offre ampie possibilità di infiltrazione delle acque superficiali, risultando limitata nella sola zona Nord del territorio comunale per la presenza di abbondanti matrici limose. La zona in esame non risulta a rischio di dissesto idrogeologico.

La situazione litologica favorisce la permeazione di inquinanti dalla superficie topografica con evidente scadimento qualitativo delle acque sotterranee; ciò è aggravato dalla diffusa presenza di pozzi ad uso privato, in genere realizzati intercettando diversi strati acquiferi che in tal modo favoriscono la diffusione degli inquinanti fra i diversi orizzonti captati.

L'area che si estende nell'intorno del capoluogo e l'area compresa tra la sinistra idrografica del Tiepido e l'abitato di Montale, è caratterizzata da un medio grado di vulnerabilità (50% del territorio), dovuta alla profondità del tetto delle ghiaie, che protegge l'acquifero da possibili fonti inquinanti. Lo stabilimento si trova in un settore caratterizzato da alta vulnerabilità dell'acquifero a causa della presenza di lenti di ghiaia affioranti e subaffioranti che comportano l'assenza o l'esiguità della copertura impermeabile.

Caratteristica peculiare del territorio è la presenza dei fontanili o risorgive, costituite da acque di falda che affiorando dal sottosuolo, raccogliendosi in pozze, laghetti e fossati (polle e aste del fontanile). La scomparsa progressiva dei fontanili, che si è registrata negli ultimi anni, è correlata all'abbassamento della falda freatica in parte dovuta ai crescenti prelievi di acqua dal sottosuolo e alla edificazione sempre più estesa che ha di molto aumentato l'impermeabilizzazione del territorio.

Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpa, il dato quantitativo relativo al livello di falda, denota valori di Piezometria tra i 60 e i 70 m s.l.m., con valori di Soggiacenza compresi tra -15 e -20 metri.

Per quanto attiene la qualità della falda acquifera emerge che le acque sono classificabili come molto dure (Durezza fra i 55 e 60°F), con valori di Conducibilità elettrica specifica che si attestano intorno ai 1000 µS/cm e presenza di Cloruri e Solfati in concentrazioni basse (rispettivamente 60-80 mg/l e <80 mg/l).

Relativamente basse risultano le concentrazioni di Ferro (<50 µg/l) e Manganese (<40 µg/l), inferiori ai limiti di rilevabilità. La presenza di questi metalli risulta comunque estremamente variabile, a causa delle complesse interrelazioni tra acqua e sedimenti presenti all'interno dell'acquifero.

La presenza di Nitrati risulta elevata con concentrazioni comprese tra 70 e 90 mg/l, dovute alla prevalenza dell'alimentazione dalla superficie topografica rispetto alla alimentazione proveniente dai fiumi. A causa delle condizioni ossidoriduttive della falda l'Ammoniaca risulta assente.

#### *Rumore*

Dal punto di vista acustico, la zonizzazione acustica comunale approvata con delibera di C.C. n° 15 del 27/03/2003 classifica la maggior parte dello stabilimento di Castelfrigo LV s.r.l. (lati Sud, Nord e Ovest) in zona di classe V (aree prevalentemente industriali), cui compete un limite diurno di 70 dB e un limite notturno di 60 dB, mentre la parte Est risulta in classe IV (aree ad intensa attività umana) con limiti di 65 dB nel periodo diurno e 55 dB in quello notturno.

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

La Castelfrigo LV s.r.l. effettua sezionamento della carne suina fresca - pancettoni e gole suine - con estrema specializzazione dei vari tagli possibili su specifica del cliente.

Nel processo produttivo non si utilizzano materie ausiliarie o additivi di sorta in quanto il prodotto finito è in realtà un semilavorato. Non si effettuano nemmeno attività tipo salatura e stagionatura ed inoltre, sempre per le caratteristiche intrinseche alla lavorazione stessa, non si possono utilizzare materie prime riciclate né semilavorati.

I prodotti realizzati e commercializzati da Castelfrigo LV srl si possono dividere nelle seguenti famiglie:

- famiglia della pancetta: comprende prodotti derivati dalla lavorazione del pancettone suino, mediante sgrassatura, previa scotennatura quando richiesta;
- famiglia della gola: comprende le gole lavorate;
- famiglia della spalla: comprende le spalle lavorate che possono essere con osso o meno, a seconda delle varie esigenze commerciali;
- famiglia dei triti, grassi, cotenne ed altri a piccola pezzatura: comprende tutti i "ritagli" derivati dal sezionamento delle gole o dei pancettoni che non hanno una identità propria o le pezzature commercializzate.
- famiglia delle pelli di zampone.
- classe del sezionamento carni suine.

I prodotti della Castelfrigo LV s.r.l. sono destinati all'alimentazione umana e pertanto sono soggetti all'applicazione delle leggi sanitarie; l'Azienda inoltre attua il sistema HACCP e SSOP ed è certificata UNI EN ISO 9001 e 14001).

L'assetto impiantistico di riferimento è quello descritto nella relazione tecnica e rappresentato nelle planimetrie agli atti ed è sostanzialmente costituito da due unità produttive concettualmente simili (stabilimento "vecchio" e "nuovo"): la differenza fondamentale tra i

due stabilimenti risiede nella modernità della struttura e degli impianti, nella movimentazione automatica ed aerea delle carni da lavorare e lavorate e nell'applicazione di un sistema integrato di supervisione.

La ditta ha presentato domanda di rinnovo AIA senza modifiche. Nel corso di validità della precedente AIA il gestore ha invece apportato modifiche non sostanziali alla configurazione impiantistica, in particolare relativamente:

- allo sdoppiamento dell'emissione autorizzata denominata ET1 in due emissioni separate (ET1A e ET1B) in quanto intercettano due aree distinte del tunnel di lavaggio;
- alla possibilità di utilizzare in modo saltuario alcune sezioni del cosiddetto "vecchio stabilimento" dopo averne valutato positivamente la conformità alle BAT e in attesa del progetto di ristrutturazione.

Tali sezioni sono l'impianto frigorifero con le celle, la zona produttiva e l'area spogliatoi. A tal proposito il gestore ha comunicato:

- a. il collegamento delle celle del vecchio stabilimento all'impianto frigorifero dello stabilimento nuovo e relativo smantellamento della vecchia centrale frigorifera;
- b. la ridefinizione degli spazi interni con rifacimento dei pavimenti e la coibentazione delle pareti mediante pennellatura interna;
- c. l'introduzione di unità di trattamento aria (UTA) per la regolazione di temperatura, pressione ed umidità e la gestione dei ricambi d'aria;
- d. l'installazione di un nuovo tunnel di lavaggio in sostituzione del precedente collegato all'emissione ET5 con portata pari a 10000 Nmc/h, (come quello precedente).
- e. l'adeguamento del sistema fognario interno per quanto riguarda le esigenze funzionali dovute alla riorganizzazione degli spazi interni e al conseguente riposizionamento dei punti di scolo. Tale intervento comporta il mantenimento dello scarico S2 come punto di convogliamento delle acque reflue provenienti dal "vecchio stabilimento".

Il ciclo produttivo della Castelfrigo LV srl è molto breve: la materia prima nazionale arriva presso lo stabilimento nell'arco della giornata di macellazione, viene refrigerata durante la notte e lavorata il giorno dopo; se invece arriva a 24 ore dalla macellazione, è già refrigerata, e viene avviata subito alla produzione. Il prodotto venduto fresco viene normalmente consegnato al cliente entro le 48-72 ore dalla macellazione.

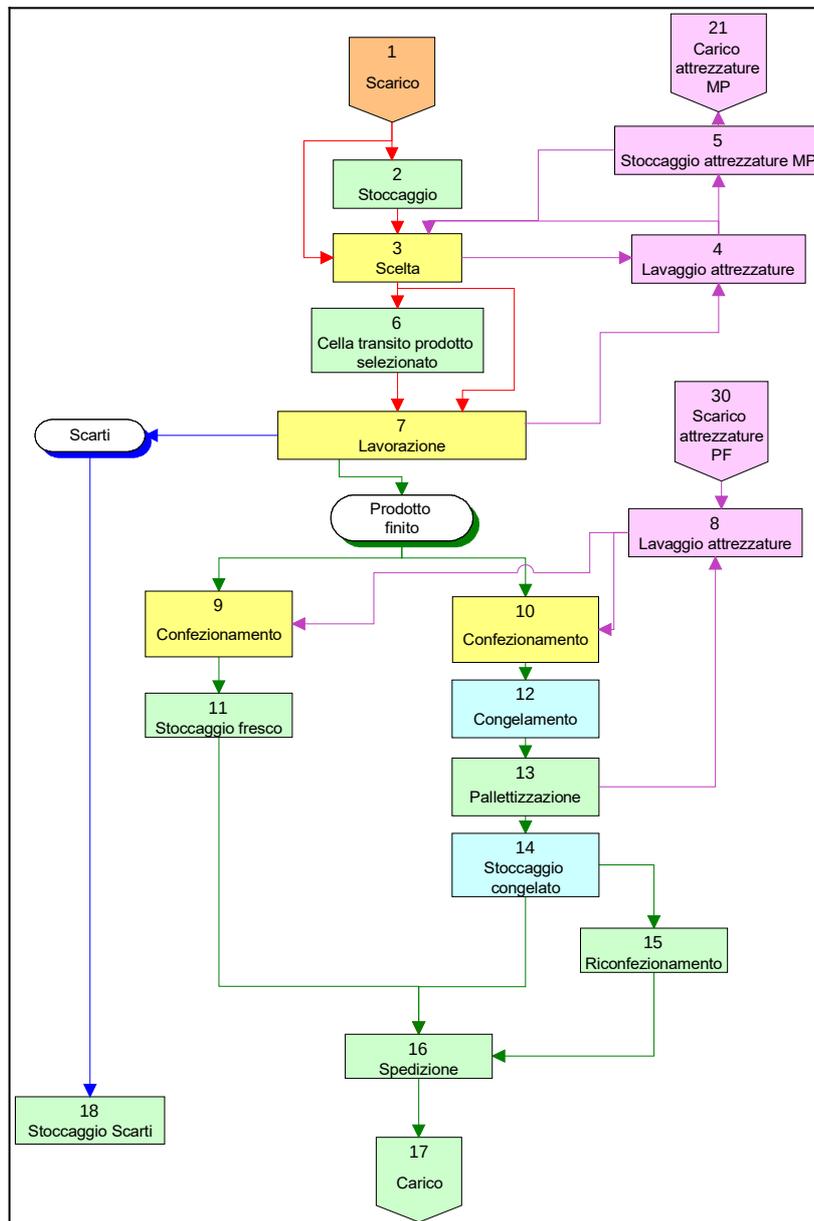
La materia prima di provenienza estera arriva entro le 48 ore dalla macellazione, è già refrigerata e viene lavorata e confezionata in giornata.

La gestione dei trasporti ed in particolare dei tempi di ritiro della materia prima presso i fornitori è fondamentale per garantire tale standard produttivo.

Dal punto di vista concettuale, tutti i prodotti sono analoghi in quanto derivano da operazioni di sezionamento effettuati su nastri che portano alla realizzazione di un prodotto principale ( che sia pancetta, gola o spalla) ed ad una serie di prodotti secondari ( le piccole pezzature: trito, grasso, grana, ecc...).

L'unica variabile significativa riguarda il numero di operatori impegnati, mentre dal punto di vista dei consumi, delle emissioni e dei rifiuti prodotti non vi sono differenze.

Il diagramma di flusso del processo produttivo è schematizzato nella figura sottostante e di seguito se ne riporta una breve descrizione.



### Scarico

La materia prima nazionale arriva su giostre a pavimento in acciaio inox e viene temporaneamente trasferita nella cella MP nazionale a 2°C. La materia prima estera è predisposta per la movimentazione in guidovia e non comporta l'utilizzo di attrezzature; dopo le operazioni di scarico viene temporaneamente trasferita nella cella MP estero a -1°C. In questa fase vengono effettuati i primi controlli sulla materia prima ( controllo visivo, temperature, igiene automezzi, ecc..) che in parte continuano nella successiva fase di scelta.

### Scelta

Avviene qui la seconda ed ultima fase relativa ai controlli organolettici della carne in arrivo e la sua classificazione.

L'operazione viene effettuata mediante selettore automatico in funzione di vari parametri (peso, dimensioni e qualità, ecc..) quindi la carne viene caricata su bilancelle in guidovia.

Il sistema permette di gestire completamente la rintracciabilità (su ogni bilancella sono noti quanti pezzi appartengono ad ogni lotto di fornitura) ed i dati vengono salvati in tempo reale.

Il prodotto selezionato può essere direttamente avviato alla produzione o essere temporaneamente trasferito nella cella polmone della materia prima selezionata a 3°C

### *Lavorazione*

I dati relativi agli arrivi ed alla selezione del prodotto vengono introdotti in tempo reale nel sistema informativo congiuntamente alle vendite; in base a tali dati in sistema informatico definisce il programma di produzione relativamente al tipo delle lavorazioni richieste in modo da ottimizzare i tempi di produzione. La lavorazione può prevedere o meno la scotennatura, che viene effettuata meccanicamente, ed in seguito viene effettuata a coltello da una serie di operatori in linea. Le linee sono state studiate in modo da minimizzare le operazioni di manipolazione e gli sforzi fisici degli operatori. Tutte le aree destinate alle attività di carico-scarico, scelta, lavorazione, movimentazione, confezionamento sono condizionate a 10°C.

### *Stoccaggio scarti*

Gli scarti di lavorazione, costituiti da materiali di categoria 3, sono raccolti in appositi contenitori chiusi, identificati da banda verde, e vengono conservati nella apposita “cella degli scarti”.

### *Confezionamento*

A fine linea il prodotto viene trasferito su diversi supporti per lo stoccaggio o per il trasporto in funzione del tipo di prodotto. Per quanto riguarda il prodotto fresco, lo stesso viene posizionato su giostre per pancette, gole e spalle, e su arelle o telai o contenitori per le piccole pezzature, quindi viene inviato allo stoccaggio nella cella prodotto finito fresco. Per quanto riguarda il prodotto destinato al congelamento, lo stesso viene posto in cassette con interposizione di un sacchetto in materiale plastico, quindi, tramite il sistema automatico di trasporto, inviato ai tunnel di congelamento.

### *Stoccaggio Prodotto finito fresco*

Il prodotto finito fresco viene temporaneamente trasferito nella cella prodotto finito fresco ed è già pronto per la spedizione. L'organizzazione della cella è ottimizzata per tipo di prodotto e/o destinazione in modo da minimizzare i tempi per la predisposizione delle spedizioni.

### *Congelamento*

Le cassette confezionate contenenti il prodotto destinato al congelamento vengono condotte da un nastro trasportatore in un'apposita area nella quale, automaticamente, senza attività di manipolazione, vengono caricate su bilancelle apposite. Il sistema di caricamento permette di utilizzare il tunnel di congelamento in maniera ottimale, in modo cioè da:

- avere una distribuzione uniforme del prodotto per categoria;
- permettere una circolazione uniforme della temperatura;
- consentire di congelare il prodotto in modo uniforme;
- ottimizzare i tempi per il congelamento.

Lo stabilimento è dotato di tre tunnel di congelamento; tale scelta è stata effettuata sempre nell'ottica dell'ottimizzazione dei tempi, dell'omogeneità di congelamento e dell'ottimizzazione dei consumi.

### *Pallettizzazione*

Al termine del processo sopra descritto, il prodotto finito congelato viene trasferito in guidovia a un robot che procede prima allo sbancamento, con invio delle cassette al lavaggio delle stesse, poi alla formazione e alla filmatura dei pallet, quindi al suo immediato trasferimento nella cella deputata al mantenimento del prodotto congelato. Su richiesta del cliente il prodotto può essere inoltre incartonato; tale operazione viene effettuata manualmente prima della filmatura.

### *Stoccaggio prodotto congelato*

Lo stoccaggio del prodotto congelato avviene in una cella frigorifera dotata di magazzino automatico con soluzione logistica in multiprofondità mediante un trasloelevatore abbinato ad una navetta mobile “ shuttle”.

L’impianto provvede autonomamente alla movimentazione dei pallettes in ingresso provenienti dal congelamento e tramite un sistema di trasportatori li invia alla zona spedizione.

All’interno della scaffalatura del magazzino la navetta shuttle gestisce la preparazione dei carichi e l’accumulo dei pallet in ingresso.

#### *Spedizione*

In questa fase si eseguono le operazioni necessarie a predisporre il carico degli automezzi, quindi si recuperano i prodotti dalle varie celle, si pesano e si effettuano i controlli organolettici necessari.

#### *Carico*

È propriamente la fase in cui si posizionano sugli automezzi frigoriferi i prodotti finiti, come da mappa ed istruzioni predisposte dalle direzioni.

Anche a questo livello esiste un software che aiuta a minimizzare i viaggi vuoti e la percorrenza chilometrica degli automezzi, in base agli ordini e la logistica dei clienti.

#### *Operazioni di sanificazione dell’attrezzatura vuota*

Le operazioni di sanificazione dell’attrezzatura vuota sono sincronizzate durante il flusso produttivo per evitare accumuli di potenziali serbatoi di contaminazione batterica e per consentire la presenza continua di attrezzatura pulita su cui confezionare il prodotto finito.

Dalla fase della scelta si genera attrezzatura sporca di Materia Prima che viene inviata al tunnel di lavaggio dedicato: da qui, o si rispedisce ai fornitori, o, in attesa di ciò, temporaneamente staziona in un serbatoio polmone.

Dalla produzione e dal congelamento si generano attrezzature “sporche” che vengono inviate in continuo da nastri trasportatori ai tunnel di lavaggio dedicati.

Dai clienti, l’attrezzatura in arrivo viene immessa nella lavatrice automatica, quindi, pulita e disinfettata, viene portata nel settore del confezionamento prodotto finito.

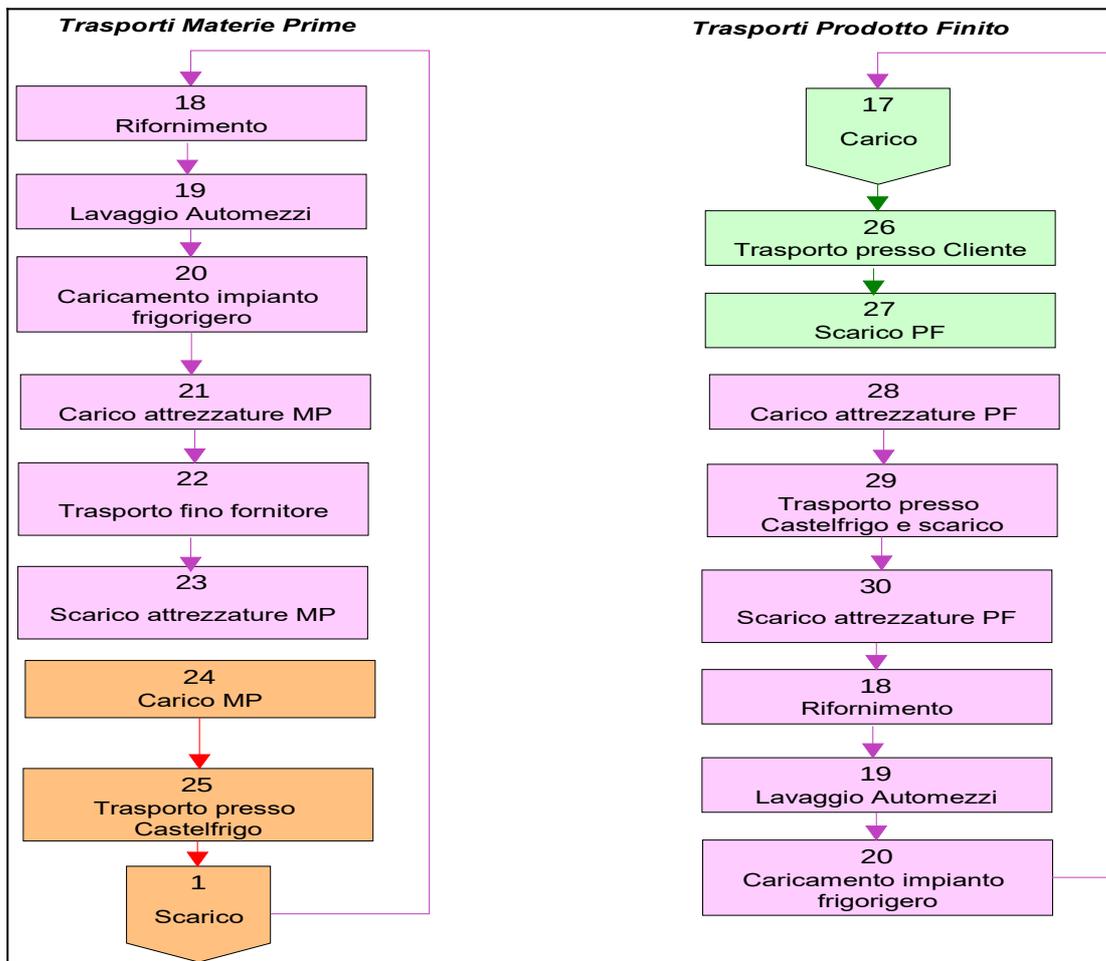
#### *Operazioni di pulizia e sanificazione dello stabilimento*

Le operazioni di pulizia e sanificazione dello stabilimento vengono condotte secondo frequenze definite nel piano di pulizia aziendale, generalmente al di fuori dell’orario in cui vengono effettuate le lavorazioni e nell’arco dei sei giorni settimanali.

#### *Trasporti*

La gestione dei trasporti della materia prima nazionale e delle consegne di prodotto finito in Italia, salvo diversa richiesta da parte del Cliente, è gestita mediante l’utilizzo del parco automezzi aziendale. Tale scelta è stata fatta per diversi motivi fra cui:

- offrire una garanzia di mantenimento degli standard igienici aziendali ( impianto di lavaggio automezzi in proprio);
- predisporre un’oculata gestione dei tempi di trasporto al fine di minimizzare i tempi del ciclo produttivo;
- gestire la possibilità di esercitare un controllo sugli aspetti ambientali ( rumore ed emissioni legati all’attività di trasporto ), attraverso un corretto piano di manutenzione preventiva, e la possibilità della scelta della qualità del carburante, in fase di acquisto dello stesso.



Sono inoltre presenti nel sito e rilevanti, a servizio delle attività di cui sopra:

- una centrale idrica per la fornitura di acqua allo stabilimento;
- un impianto di potabilizzazione delle acque prelevate da pozzo;
- un impianto di addolcitura delle acque da pozzo e da acquedotto;
- un impianto per la produzione di acqua calda sanitaria (debatterizzazione con raggi UV);
- un impianto di osmosi inversa per la purificazione dell'acqua;
- un impianto di sanificazione (per la distribuzione di acqua calda regolabile da 50 a 100 atm, di detergente, di disinfettante)

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

### **C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE**

#### C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associato, per l'impianto in esame, sia a emissioni convogliate che diffuse, presenti in varie operazioni produttive. L'attività di Castelfrigo LV s.r.l. genera un numero molto limitato di tipologie di inquinanti che possono essere riassunti in sostanze alcaline (emissioni convogliate provenienti principalmente dal tunnel di lavaggio). La ditta utilizza l'ammoniaca anidra nell'impianto frigorifero come fluido refrigerante (considerata un gas tossico) per cui ha approntato i relativi sistemi di abbattimento / contenimento.

#### C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

Tutti gli scarichi idrici dell'impianto in esame sono convogliati nel sistema fognario comunale, suddivisi in "acque bianche" (meteoriche) e "acque nere". Le acque nere sono costituite da acque di processo, scarichi di servizi igienici e cucine, scarichi dell'area lavaggio autocarri.

Le acque di processo, preventivamente allo scarico, sono convogliate in un sistema di trattamento di decantazione e disoleazione (vasca a tenuta stagna, a tre stadi). Le acque di scarico dell'area lavaggio autocarri passano per un disoleatore mentre gli scarichi da servizi igienici passano attraverso fosse biologiche.

Il prelievo di acqua da pozzo avviene secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza del Servizio Tecnico Bacini Panaro e Destra Secchia – Regione Emilia Romagna) per un massimo annuale di 20.000mc/anno. Al raggiungimento del limite di emungimento viene utilizzata acqua da acquedotto. Il nuovo stabilimento, controllato da un sistema di gestione informatizzato, garantisce un utilizzo ottimale dell'acqua.

### C2.1.3 RIFIUTI

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

Ad eccezione dei fanghi che vengono prelevati dalle vasche di decantazione, tutti i rifiuti prodotti da Castelfrigo LV s.r.l. vengono raccolti in area cementata e coperta. Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore.

In ordine di importanza sono elencate le principali origini dei rifiuti prodotti:

- da attività di lavaggio stabilimento ed attrezzature
- da attività domestiche (fosse settiche)
- da manutenzione
- da produzione

Il rifiuto prodotto in maggior quantità è quello proveniente dalle attività di lavaggio dello stabilimento e delle attrezzature, costituito dai fanghi prodotti da trattamento in loco degli effluenti. Esso deriva dalla decantazione degli scarichi di produzione.

Residuano dalle lavorazioni anche sottoprodotti di origine animale.

Per ciascuna tipologia è stata individuata una specifica zona di deposito all'interno del sito.

### C2.1.4 EMISSIONI SONORE

La zonizzazione acustica comunale approvata con delibera di C.C. n° 15 del 27/03/2003 classifica la maggior parte dello stabilimento di Castelfrigo LV s.r.l. (lati Sud, Nord e Ovest) in zona di classe V (aree prevalentemente industriali) cui compete un limite diurno di 70 dB e un limite notturno di 60dB, mentre la parte Est è in classe IV (aree di intensa attività urbana) con limiti di 65dB diurno e 55dB notturno. L'Azienda ha individuato le sorgenti sonore fisse responsabili principali della rumorosità prodotta nell'ambiente esterno presso i ricettori presenti nell'intorno aziendale. Le sorgenti indicate nell'aggiornamento della relazione di impatto acustico datata 30/04/2012 sono di seguito riassunte:

Caratterizzazione delle sorgenti principali	Nome sorgente
Sigla	
<b>S 1</b>	Compressori impianto frigo esistente (p. t.)
<b>S 1.1</b>	Compressori impianto frigo nuovo (h. 9 m)
<b>S 2</b>	Condensatori evaporativi esistenti (h. 7 m)
<b>S 2.1</b>	Condensatori nuovi (h. 11.5 m)
<b>S 3</b>	Lavaggio camion esistente (p. t.)
<b>S 4</b>	Parcheggio esistente camion frigo (max n.12 veicoli)
<b>S 4.1</b>	Parcheggio nuovo camion frigo (max n.6 veicoli)
<b>S 5</b>	Officina piccole riparazioni (p. t.)
<b>S 5.1</b>	Centrale Termica (p. t.)
<b>S 6</b>	UTA uffici, spogliatoi, mensa (h. 10 m.)
<b>S 6.1</b>	UTA lavorazione (h. 10 m.)
<b>S 7</b>	Compressori aria (h. 10 m.)
<b>S 8</b>	Ventole estrazione aria sala carica batterie muletti (h. 4 m)

I recettori, costituiti da abitazioni e da un insediamento alberghiero, sono indicati nella relazione di impatto acustico datata 26/09/2005, che fa parte integrante della domanda di AIA, e contrassegnati con la sigla R e di seguito riassunti.

Caratterizzazione dei recettori	Nome ricettore	Distanza ricettore dal confine aziendale (m)
Sigla		
R 1	Albergo (Montanara)	18
R 2	Abitazione (Allende 3)	50
R 3	Abitazione (Allende 5)	40
R 4	Abitazione (Farini 19)	15
R 5	Abitazione (Farini 17)	6

Il tecnico della ditta conferma il rispetto dei limiti vigenti.

#### C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste. Sono presenti n. 3 serbatoi interrati di carburante da 20000 litri/cad collegati ad una pompa erogatrice (impianto autorizzato). Tutti i serbatoi sono a doppia camera e sono previsti controlli periodici al fine di verificarne la tenuta. Tutti i rifiuti prodotti da Castelfrigo LV s.r.l. sono stoccati in area cementata e coperta. Le acque meteoriche e quelle di processo sono convogliate in fognatura e quindi al depuratore di Castelnuovo Rangone.

#### C2.1.6 CONSUMI

##### **Consumi idrici**

L'andamento del prelievo annuo di acqua da pozzo negli ultimi anni è rimasto sempre prossimo al limite concesso (20.000 mc) mentre quello da acquedotto è aumentato a fronte:

- dell'aumento della produzione;
- della necessità di intensificare le operazioni di lavaggio e sanificazione dello stabilimento (comprovato anche dall'aumento dei consumi di detersivi e disinfettanti) per motivi di natura igienico-sanitaria e relativi parametri più stringenti della normativa, che corrispondono ad un aumento del prelievo idrico di circa 3500 m<sup>3</sup>
- del progressivo abbandono delle giostre in acciaio inox a favore delle cassette in plastica per il confezionamento del prodotto finito, su richiesta dei clienti, che necessitano un maggior quantitativo di acqua per le operazioni di lavaggio e sanificazione che attualmente corrispondono ad un aumento del prelievo idrico di circa 600 m<sup>3</sup>
- dell'aumento del 20% della produzione di pelli che corrisponde ad un aumento dei consumi idrici di circa 100 m<sup>3</sup> in parte il prelievo idrico è stato compensato da un efficientamento nel funzionamento delle torri evaporative che hanno causato un minor prelievo idrico per evaporazione; tale fatto è riscontrabile anche dell'aumento della percentuale degli scarichi rispetto al totale prelevato.

##### **Consumi energetici**

L'Azienda utilizza energia elettrica in tutte le fasi del processo produttivo, alcune delle quali sono molto energivore (es: raffreddamento). L'utilizzo di energia elettrica negli ultimi anni è progressivamente aumentato (superando i 6 milioni di Kwh) così come il consumo di metano (oltre 500.000 mc) per la produzione di energia termica (operazioni di sanificazione e riscaldamento) in relazione:

- all'aumento della produzione;
- al miglioramento del microclima (salute dei lavoratori) e al mantenere bassa la carica microbica (abbassamento dell'umidità relativa da 65% al 52% con maggior carico di lavoro per le UTA);

- alle attività di lavaggio aggiuntive;
- alla una modifica ai processi di congelamento che prevede da un lato un minor consumo idrico per le torri di evaporazione e dall'altro un maggior consumo elettrico.

Sono presenti due caldaie ad uso tecnologico alimentate da gas metano.

### Consumo di materie prime

Negli ultimi anni il consumo di materie prime è aumentato in relazione all'aumento della produzione e alle attività di lavaggio aggiuntive.

#### C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Castelfrigo LV s.r.l. ha predisposto le istruzioni operative per la gestione delle principali emergenze ambientali che si possono verificare nello stabilimento, in particolare legate a fuoriuscite di ammoniaca dall'impianto di refrigerazione.

#### C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore alimentare è costituito dal D.M. 01/10/2008 "Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di industria alimentare, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59", mentre le BAT europee sono contenute nel BRef (Best Available Techniques Reference Document) dell'agosto 2006 presente all'indirizzo internet "eippcb.jrc.es" già adottato dalla Commissione Europea.

Il gestore di Castelfrigo LV s.r.l. in sede di rinnovo di AIA ha aggiornato il confronto con le BAT prendendo inoltre in considerazione le linee Guida del DM 01/01/2008 non disponibili alla data di rilascio della precedente AIA.

N°	Descrizione	STATO ATTUALE	Conformità
<b>5.1 BAT GENERALI</b>			
1	assicurare, ad es. mediante addestramento, che i dipendenti siano consapevoli degli aspetti ambientali delle operazioni aziendali e delle responsabilità personali proprie. (vedere sez. 4.1.2).	Il sistema di gestione integrato prevede che per ogni ruolo aziendale vengano individuate le competenze necessarie per il corretto svolgimento della propria attività dal punto di vista della qualità del prodotto, dell'ambiente e della sicurezza. In base a tali necessità ed alle effettive conoscenze vengono programmati gli interventi formativi ad hoc per le varie figure. In particolare i ruoli che maggiormente influiscono sulla prestazione ambientale sono i manutentori ed alcuni responsabili; per le maestranze il fattore importante è quello di evitare la caduta della carne a terra e mantenere un elevato standard di pulizia che preserva la qualità del prodotto e contemporaneamente contribuisce a ottimizzare gli interventi di lavaggio. In aggiunta agli interventi formativi ad hoc, uno degli strumenti attuati è quello delle "pillole" informative che consistono nelle diffusione ripetuta di istruzioni semplici (GMP lavorative ed ambientali)	Completa
2	progettare/scegliere apparecchiature, che ottimizzano il livello di consumo ed emissione e facilitano il corretto funzionamento e le operazioni di manutenzione (vedere Sez. 4.1.3.1),	L'aspetto principale da considerare è stata la progettazione termodinamica dell'edificio e degli impianti visto che il maggior impatto è dato dalla gestione del freddo e dai lavaggi; il contenimento dei consumi ed i requisiti di facilità di gestione e manutenzione sono pertanto i prerequisiti di ingaggio per il progettista termotecnico.	Completa

3	controllare l'emissione di rumore all'origine progettando, selezionando, utilizzando e mantenendo le apparecchiature, inclusi i veicoli, per evitare o ridurre l'esposizione (vedi Sez. 4.1.2, 4.1.3.1, 4.1.3.2, 4.1.3.3, 4.1.3.4, e 4.1.5) e, nel caso siano richieste ulteriori riduzioni di rumore, considerando anche le apparecchiature rumorose ((vedi Sez. 4.1.3.5)	L'unica sorgente significativa di rumore esterno è costituita dalla centrale frigorifera per la quale è stato effettuato un intervento di insonorizzazione che garantisce un livello di 40 dB a 80 metri dalla sorgente. Dopo le rilevazioni fonometriche da effettuare dopo l'avviamento verranno valutate opportunità di miglioramento. Per quanto riguarda il rumore prodotto dai veicoli, su prescrizione ARPA, è stato realizzato un sistema per il caricamento elettrico degli impianti frigoriferi degli automezzi e inoltre è stato predisposto un piano di manutenzione degli automezzi al fine anche di evitare l'innalzamento dei livelli di rumorosità	Completa
4	effettuare i regolari programmi di manutenzione (vedi Sez. 4.1.5)	Completo ed attuato il piano di manutenzione preventiva ed ordinaria per entrambi gli stabilimenti	Completa
5	applicare e mantenere una metodologia per prevenire e minimizzare il consumo di acqua ed energia e la produzione di rifiuti (vedi Sez. 4.1.6) includendo ottenimento dell'impegno del management, l'organizzazione e la pianificazione (vedi Sez. 4.1.6.1)	L'impegno della Direzione è sostanziale in quanto la stessa è pienamente attiva nella progettazione ed esecuzione dei lavori di ampliamento e tiene sotto controllo anche la gestione dell'operante attraverso il reporting dei risultati prestazionali. Grazie ad una base di dati storici dettagliata dei consumi (la parcellizzazione dei consumi energetici ed idrici è presente dal 2000, così come le analisi degli interventi e dei costi di manutenzione) da una parte e la semplicità del processo, è stato relativamente agevole condurre l'analisi dei processi ed individuare obiettivi e target di prestazione ambientale per il nuovo stabilimento. Per quanto riguarda la gestione energetica particolare attenzione sono state riposte:	Completa
5.1	l'analisi dei processi di produzione, comprese singoli passi dei processi, per identificare le aree di elevato consumo di acqua ed energia e l'alta emissione di rifiuti ed identificare le opportunità per la loro minimizzazione (vedi Sez. 4.1.6.2, 4.1.6.2.1, 4.1.6.2.2, e 4.1.6.2.3), tenendo conto dei requisiti della qualità dell'acqua per ciascuna applicazione, l'igiene e la sicurezza alimentare	- nella coibentazione di strutture e linee di distribuzione - nelle possibilità di recupero di calore - nelle possibilità di recuperi delle condense - nell'efficienza energetica degli impianti	
5.2	misura degli obiettivi, dei target e dei confini del sistema (vedi Sez. 4.1.6.3)	Il programma per la minimizzazione dei consumi e degli impatti ambientali passa principalmente attraverso tre strumenti principali: - la telegestione - il piano HACCP	
5.3	identificazione delle opzioni per minimizzare il consumo di acqua ed energia, di produzione di rifiuti (vedi Sez. 4.1.6.4), utilizzando un approccio sistematico, quale la pinch technology (tecniche di recupero del calore) (vedi Sez. 4.1.6.4.1)	l'analisi delle prestazioni ed il conseguente programma ambientale I livelli dei consumi energetici ed idrici vengono gestiti in continuo dal sistema di telegestione e monitorati ed analizzati mensilmente; per quanto riguarda la produzione dei rifiuti l'unico rifiuto di una certa consistenza è costituito dai fanghi che vengono scaricati (e di conseguenza monitorati) con frequenza bimestrale; per gli altri rifiuti il monitoraggio è annuale.	
5.4	effettuare una valutazione ed uno studio di fattibilità (vedi Sez. 4.1.6.5)		
5.5	sviluppare un programma per minimizzare il consumo di acqua ed energia e la produzione di rifiuti (vedi Sez. 4.1.6.6)		
5.6	monitoraggio nel tempo del consumo di acqua ed energia, dei livelli di produzione di rifiuti ed efficacia dei sistemi di controllo (vedi Sez. 4.1.6.7). Ciò può comportare sia misurazioni che ispezioni visive		
5.7			
6	sviluppare un sistema di monitoraggio e revisione dei consumi di acqua e energia e dei livelli di emissione, sia per gli	Il monitoraggio dei consumi di acqua ed energia elettrica è parcellizzato in modo da permettere un monitoraggio differenziato per le principali voci di consumo (vedi piano di monitoraggio e prestazione ambientale).	Completa

	<p>specifici processi produttivi sia, a livello di sito, per permetter all'attuale livello di prestazione di essere migliorato. Esempi di parametri da monitorare includono: consumo di energia, consumo di acqua, volumi di acqua di scarico, emissioni in aria ed acqua, produzione di rifiuti solidi, prodotti e sotto-prodotti ottenuti, consumo di sostanze consumo di sostanza dannose e frequenza e severità di imprevisti rilasci e versamenti. Una buona conoscenza degli input ed output dei processi è necessaria per poter identificare le aree di priorità e le opzioni di miglioramento della prestazione ambientale. Un buon sistema di monitoraggio comporta registrazione delle condizioni operative, metodi di analisi e campionamento e deve assicurare che le apparecchiature per misurazioni siano correttamente tarate. Ulteriori informazioni sono disponibili nel documento "Reference Document on the General Principle of Monitoring" [96, EC, 2003].</p>	<p>La parcellizzazione delle misurazioni relative agli scarichi idrici non appare significativa a fini della riduzione degli stessi in quanto la scelta è quella di contenere le fonti.</p> <p>Per quanto riguarda i rifiuti l'unico rifiuto significativo ma monitorare con una frequenza superiore a quella annuale sono i fanghi.</p> <p>Per le sostanze pericolose vengono tenuti sotto controllo i consumi di detersivi/disinfettanti (impatto su scarichi liquidi ed emissioni di sostanze alcaline), e di oli/grassi per la manutenzione (impatto su produzione di rifiuti pericolosi).</p> <p>Particolare attenzione viene posta nella gestione in sicurezza dell'ammoniaca, per la quali i consumi dovuti a rabbocchi devono restare al di sotto dei 50 l/anno</p> <p>Il sistema di monitoraggio si estende principalmente al monitoraggio in continuo delle temperature degli ambienti e delle celle (ottimizzazione dei consumi) ed al monitoraggio della qualità delle acque (ottimizzazione consumi idrici, ottimizzazione manutenzione e durata degli impianti)</p> <p>Tutti i controlli e monitoraggi pianificati, le frequenze, le metodologie di analisi e campionamento, gli strumenti utilizzati sono riportati nel "Piano di autocontrollo e monitoraggio" (comprensivo anche degli aspetti legati alla qualità del prodotto – HACCP).</p> <p>Al "Piano di autocontrollo e monitoraggio", per garantirne l'efficacia, è affiancato il "Piano di taratura e controllo dei laboratori"</p>	
7	<p>mantenere un'accurata archiviazione di input ed output in tutti gli stadi dei processi dal ricevimento della materia prima alla spedizione del prodotto trattamento finale (vedi Sez. 4.1.6.2)</p>	<p>Vedi piano di autocontrollo e monitoraggio</p>	<p>Completa</p>
8	<p>applicare cicli di produzione per minimizzare i rifiuti di produzione associati e frequenze delle pulizie (vedi Sez. 4.1.7.1)</p>	<p>Considerando che l'azienda lavora su un unico turno in quanto non è economicamente sostenibile lavorare su due turni, l'attuale assetto ottimizza già la produzione di rifiuti di produzione (monouso) associati alle frequenze delle pulizie (giornaliere)</p>	<p>Completa</p>
9	<p>trasportare le materie prime alimentari, i prodotti, i prodotti secondari, i sottoprodotti ed i rifiuti solidi (vedi Sez. 4.1.7.4) evitando la canalizzazione ad acqua (fluming) salvo che durante il trasporto sia effettuato anche il lavaggio con riutilizzo dell'acqua e nei casi in cui il fluming sia necessario per non danneggiare il prodotto da trasportare</p>	<p>Non esistono in azienda modalità di movimentazione dei prodotti che prevedono la canalizzazione ad acqua</p>	<p>Non applicabile</p>
10	<p>minimizzare i tempi di stoccaggio per materiali deperibili ((vedi Sez. 4.1.7.3)</p>	<p>Attualmente la durata del ciclo produttivo va da 48 a 72 ore (da scarico MP a consegna/congelamento) e non è ulteriormente riducibile se non in casi particolari. Attualmente l'azienda si concentra sulla minimizzazione dei tempi di movimentazione e lavorazione del prodotto per minimizzare i processi di raffreddamento.</p>	<p>Completa</p>
11	<p>segregare gli scarichi per ottimizzare: uso, riutilizzo, stivaggio, riciclo e distribuzione (e minimizzare la contaminazione per acque di scarico) (vedi Sez. 4.1.7.6, 4.1.6, 4.1.7.7, 4.7.1.1, 4.7.2.1, 4.7.5.1 e 4.7.9.1)</p>	<p>Allo stato attuale non vi sono fonti di scarico che permettano il recupero dell'acqua post trattamento per tanto la BAT non risulta applicabile</p>	<p>Non applicabile</p>

12	prevenire la caduta di materiali sul pavimento, es.: utilizzando protezioni di caduta accuratamente posizionati, reti, paratie, vassoi di gocciolamento e tinozze (vedi Sez. 4.1.7.6)	Sono stati progettati delle nuove linee corredate di pareti amovibili per limitare la caduta di carni a terra; anche la movimentazione meccanizzata di MP e PF è stata progettata in modo da minimizzare tale fenomeno. Inoltre tale aspetto costituisce GMP igienica ed ambientale per le maestranze e viene indirettamente tenuto sotto controllo tramite monitoraggio dei rifiuti di categoria 3 che in gran parte sono dovuti a caduta di materiali a terra	Completa
13	ottimizzare la segregazione dei vapori d'acqua (vedi Sez. 4.1.7.8) per ottimizzarne il recupero ed il trattamento	I vapori d'acqua finalizzati al recupero risultano separati in particolare i drenaggi delle condense esistono lungo le linee di distribuzione del vapore "pulito" e nei tunnel di lavaggio attrezzature e sono ovviamente separate. Non esistono allo stato attuale ulteriori possibilità di recupero/segregazione.	Completa
14	raccogliere i vapori d'acqua, tipo condensazione e raffreddamento dell'acqua separatamente, per ottimizzare il riutilizzo (vedi Sez. 4.1.7.8)	Tutte le linee di distribuzione sono dotate di drenaggi delle condense con relativo recupero idrico	Completa
15	evitare di utilizzare più energia del necessario nei processi di riscaldamento e raffreddamento, pur senza danneggiare il prodotto (vedi Sez. 4.1.7.9)	Le temperature impostate per le celle e gli ambienti di lavorazione rispettano gli standard igienici; il sistema di supervisione ottimizza la gestione energetica dell'impianto frigorifero anche attraverso il monitoraggio in continuo delle temperature di ambienti e celle.	Completa
16	applicare buone prassi di gestione degli ambienti (pulizia, ordine, ecc.) (vedi Sez. 4.1.7.11)	GMP per maestranze e responsabili e manutentori finalizzate a mantenimento di ordine e pulizia al fine di minimizzare la produzione di rifiuti e le operazioni di detersione/disinfezione	Completa
17	minimizzare il rumore dei veicoli (vedi Sez. 4.1.7.12)	In tempo di accensione degli automezzi all'interno del sito è minimizzato data l'organizzazione delle aree di carico e scarico, all'attacco sotto spina durante le operazioni di carico e scarico che permettono di mantenere le condizioni di temperatura del prodotto senza dover accendere i motori. Per quanto riguarda il caricamento dell'impianto frigorifero lo stesso viene fatto sotto spina prima della partenza degli automezzi. In livello di rumore generato durante le fasi di carica (nelle ore notturne) in corrispondenza dei ricettori sensibili è inferiore a 35dB. Lo stato di manutenzione dei piazzali viene tenuto sotto controllo per evitare un incremento dei livelli di rumore generato dagli spostamenti degli automezzi. Data la natura del prodotto trasportato non è possibile limitare il traffico degli automezzi all'interno dell'orario lavorativo normale. Indicativamente gli automezzi partono intorno alle 4 del mattino e sono tutti rientrati entro le 21.	Completa
18	applicare metodologie di stoccaggio e manipolazione come deducibile nel "Storage BREF" [95, EC, 2005]. Ulteriori controlli possono essere richiesti per fornire e mantenere gli standard richiesti per l'igiene e la sicurezza degli alimenti	Uno dei valori aggiunti del ciclo produttivo Castelfrigo è quello della brevità del ciclo per cui le consegne di prodotto fresco sono in gran parte garantite entro 48-72 ore dalla macellazione per il prodotto di origine italiana. Ne consegue che la razionalizzazione dei tempi e delle modalità di stoccaggio deve essere per forza ottimale, non vi sono problemi di FIFO o similari. Per quanto riguarda la manipolazione, le maggiori innovazioni del nuovo stabilimento rispetto al vecchio sul ciclo produttivo vero e proprio riguardano la minimizzazione delle operazioni di manipolazione del prodotto attraverso la meccanizzazione delle movimentazioni ove possibile, la meccanizzazione delle operazioni di scelta, la riduzione delle manipolazioni in linea di lavorazione grazie a linee di nuova concezione. Tutto ciò contribuisce a migliorare sia gli standard igienico-qualitativi del prodotto sia la riduzione delle necessità di sanificazione di ambienti ed attrezzature.	Completa

19	ottimizzare l'applicazione e l'utilizzo di processi di controllo, ad esempio, per prevenire o minimizzare il consumo di acqua e di energia e minimizzare la produzione di rifiuti (vedi Sez. 4.1.8) ed in particolare		
19.1	quando vengono effettuati processi termici (di riscaldamento) e/o i materiali sono stoccati o trasformati a temperature critiche, o in prossimità di temperature critiche, tenere sotto controllo le temperature mediante misurazioni e regolazioni dedicate. (vedi Sez. 4.1.8.1)	La regolazione delle temperature di ambienti di lavorazione e celle di stoccaggio di materia prima e prodotto finito viene monitorata in continuo e gestita in continuo attraverso il sistema di telegestione al fine di ottimizzare i consumi energetici ed idrici legati all'impianto di refrigerazione e congelamento	Completa
19.2	quando i materiali sono pompati canalizzati, controllare portate e livelli, mediante misurazioni dedicate della pressione (vedi Sez. 4.1.8.2), misurazioni dedicate delle portate (vedi Sez. 4.1.8.4) e/o misurazioni dedicate dei livelli (vedi Sez. 4.1.8.3) ed utilizzare dispositivi di controllo quali valvole. (vedi Sez. 4.1.8.7)	Non applicabile in quanto non vi sono materiali pompati canalizzati	Non applicabile
19.3	quando liquidi sono stoccati o trattati in serbatoi o recipienti, sia nei processi di produzione sia in quelli di pulizia, utilizzare sensori di misurazione o segnalazione di livello (vedi Sez. 4.1.8.3)	I tunnel di lavaggio attrezzature effettuano ricircolo dell'acqua di lavaggio, ma ad ogni lavaggio occorre aggiungere l'acqua di risciacquo che, per motivi igienici non può essere riciclata. L'acqua di risciacquo va ad integrare l'acqua di lavaggio e l'eccesso viene scaricato per troppo pieno; pertanto l'adozione di sensori di livello non è applicabile.	Non applicabile
19.4	utilizzare tecniche di misurazione e controllo per ridurre i rifiuti di materiale ed acqua e ridurre la generazione di acqua di scarico dei processi e del lavaggio, in particolare		
19.4.1	misurare il PH per controllare aggiunte di acidi o alcali e monitorare i canali di scarico dell'acqua per controllare le miscele e la neutralizzazione prima di ulteriori trattamenti o scarico	I livelli di pH degli scarichi si aggirano intorno a 7 pertanto tale prassi non è applicabile salvo che in particolari condizioni di emergenza a causa di versamenti accidentali di ingenti quantitativi di detersivi/disinfettanti	Non applicabile
19.4.2	misurare la conduttività per monitorare il livello di sali disciolti prima del riutilizzo dell'acqua e evidenziare i livelli di detersivo prima del loro riutilizzo (vedi Sez. 4.1.8.5.2)	Grazie alla tipologia della struttura, delle linee di lavorazione e delle GMP adottate sono già stati notevolmente ridotte le concentrazioni di detersivi/disinfettanti utilizzati durante le operazioni di lavaggio. In particolare per la gestione dei tunnel di lavaggio attrezzature (per la quale viene effettuato il riciclo dell'acqua di lavaggio) l'investimento economico legato ai dispositivi di misurazione non è sostenibile in relazione alla riduzione dei consumi di detersivo ed appare più conveniente migliorare gli sforzi gestionali al fine di poter ridurre ulteriormente le concentrazioni di detersivo impostate. Il monitoraggio dei consumi di detersivi/disinfettanti e della qualità degli scarichi serve comunque anche per tenere sotto controllo la sostenibilità di tale nel tempo	Non applicabile

19.4.3	quando i fluidi possono essere torbidi o opachi per la presenza di materiali sospesi, misurare la torbidità per monitorare la qualità dell'acqua di processo ed ottimizzare entrambi il recupero di materiali/prodotti dall'acqua ed il riutilizzo dell'acqua di lavaggio (vedi Sez. 4.1.85.3)	L'acqua di lavaggio dei tunnel viene riutilizzata nell'arco di tutta la giornata lavorativa in quanto le stime circa la sua riutilizzabilità prevedono che non vi sia la necessità di operare un ricambio nell'arco della giornata stessa. Da un giorno all'altro però occorre procedere al ricambio dell'acqua in quanto la proliferazione batterica in tal caso non permetterebbe di mantenere gli standard igienici necessari. Per tali motivi la prassi non risulta applicabile.	Non applicabile
20	utilizza comandi automatici di partenza/arresto per fornire acqua al processo solo quando è richiesta (vedi Sez. 4.1.8.6)	Tutte le utenze di acqua sono dotate di sistemi automatici di partenza /arresto (fotocellule, comandi a pedale, comando manuale sulle lance)	Completa
21	scegliere materie prime ed ausiliarie che minimizzino la generazione di rifiuti solidi ed emissioni dannose nell'aria e nell'acqua (vedi Sez. 4.1.9.1 e 4.1.9.2)	Le materie prime sono obbligate e generano una minima parte di rifiuti da imballaggi.  Le materie ausiliarie sono costituite sostanzialmente da detersivi e disinfettanti il cui utilizzo è indispensabile ma la cui gestione tende a minimizzarne l'uso. Attraverso una razionalizzazione degli utilizzi (riduzione del numero di prodotti, razionalizzazione delle concentrazioni, ecc..), ove è possibile vengono utilizzati serbatoi da 1 m2 al fine di minimizzare le movimentazioni e i rifiuti da imballaggio.	Completa
22	spargimento al suolo è un'opzione, per lo scarico dei materiali del settore FDM, soggetta alla legislazione locale, come discusso nella sezione 4.1.6.	L'azienda non effettua spargimenti al suolo	Non applicabile
<b>5.1.1 SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE</b>			
1	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. definizione di una politica ambientale da parte della direzione</li> <li>2. studio e consolidamento delle necessarie procedure</li> <li>3. sviluppo delle procedure con particolare attenzione a <ul style="list-style-type: none"> <li>• struttura e responsabilità <ul style="list-style-type: none"> <li>• addestramento, consapevolezza e competenza</li> <li>• comunicazione</li> </ul> </li> <li>• coinvolgimento del personale</li> <li>• documentazione</li> <li>• controllo efficiente dei processi</li> </ul> </li> <li>• programmi di manutenzione</li> <li>• prontezze e capacità di risposta alle emergenze <ul style="list-style-type: none"> <li>• salvaguardia della conformità alla legislazione ambientale</li> </ul> </li> <li>• valutazione delle prestazioni e assunzione di azioni correttive con particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> <li>• monitoraggio e misurazione (vedi anche il "Reference Document on the General Principle of Monitoring")</li> <li>• azioni correttive e preventive <ul style="list-style-type: none"> <li>• conservazione delle registrazioni</li> </ul> </li> </ul> </li> </ol>	Attualmente l'azienda ha sviluppato un sistema di gestione ambientale certificato in base alla ISO 14001:2004 che risponde a tutti i requisiti riportati	Completa

	auditing interno, indipendente (dove praticabile), per determinare se il sistema di gestione ambientale sia o meno conforme a quanto previsto e sia stato propriamente sviluppato e mantenuto 4. riesami da parte della direzione		
2	sviluppo e coerenza con un sistema volontario, internazionalmente accettato, quale EMAS e EN ISO 14001:1996. Questo passo volontario può fornire credibilità all'EMS. In particolare EMAS, che incorpora tutte le caratteristiche sopra menzionate, fornisce più elevata credibilità. Peraltro sistemi non standardizzati possono in linea di principio essere ugualmente efficaci purché siano appropriatamente progettati e sviluppati	Attualmente il sistema di gestione ambientale è conforme alla ISO 14001.	Completa
3	prendere in considerazione l'impatto ambientale per l'eventuale dismissione dell'unità al momento di progettare un nuovo impianto	Tale aspetto è stato considerato e sintetizzato nel capitolo dedicato della relazione di richiesta di AIA	Completa
4	prendere in considerazione lo sviluppo di tecnologie più pulite	Tale processo è sempre attivo e pilotato dalla Direzione come è evidenziabile dalla storia aziendale e dal nuovo stabilimento	Completa
5	effettuazione, dove applicabile, di benchmark settoriali su base regolare, incluse l'efficienza energetica e le attività per il risparmio di energia, scelta dei materiali in entrata, emissioni in aria, scarichi in acqua, consumi di acqua e generazione di rifiuti	Visite della direzione presso i clienti e stabilimenti analoghi, partecipazione a programma per individuazione possibilità di realizzazione di interventi che portino a emissione di certificati bianchi. Valutazioni di efficacia nella gestione delle attività di conduzione degli impianti e manutenzione	Completa
5.1.2 Collaborazione con attività a monte ed a valle			
1	BAT consiste nella ricerca di collaborazione con i partners a monte ed a valle, per creare una catena di responsabilità in relazione all'ambiente allo scopo di minimizzare l'inquinamento e proteggere l'ambiente complessivamente (vedi Sezioni 4.1.7.2, 4.1.7.3, 4.1.7.12, 4.1.9.1, 4.2.1.1, 4.2.4.1, e 4.7.2.3)	La maggior parte dei fornitori di materia prima (macelli) sono soggetti alla normativa IPPC pertanto dovranno adottare un sistema di gestione ambientale che permetterà di migliorare la collaborazione in merito alla gestione degli aspetti ambientali indiretti. Di interesse comune a fornitori e clienti sono legati aspetti che minimizzino i tempi fra macellazione e consegna a clienti per il prodotto fresco, la minimizzazione degli imballi e la gestione degli automezzi. La scelta di realizzare un magazzino congelato ad elevata efficienza energetica ed a elevata capacità di stoccaggio permette ai clienti di gestire meglio le scorte e contemporaneamente ridurre i consumi energetici legati al ciclo di vita del prodotto in quanto molti non possono sostenere un investimento di pari portata.	Completa
5.1.3 Pulizia delle apparecchiature e del sito			

1	rimuovere i residui di materie prime, dopo le varie fasi di processo, il più rapidamente possibile e pulire le aree di stoccaggio dei materiali frequentemente (vedi sezione 4.3.10)	Per quanto riguarda la rimozione dei residui di materia prima, il sezionamento di carne fresca non comporta una criticità particolare in questo senso; GMP è in ogni caso la tempestiva raccolta di materiale caduto a terra nelle aree con comprensive dei nastri di lavorazione (dove la cosa non sarebbe gestibile); la probabilità di tale evento è stata comunque notevolmente ridotta grazie alla movimentazione in guidovia. Il piano di pulizia aziendale comprende tutte le aree interne ed esterne allo stabilimento ed è il risultato del miglior compromesso fra standard igienici e consumi idrici e di detergenti/disinfettanti.	Completa
2	procurare e utilizzare pozzetti di raccolta sui drenaggi dei pavimenti ed assicurare che questi siano ispezionati e puliti frequentemente per prevenire la dispersione di materiale nelle acque di scarico (vedi sezione 4.3.1.1)	Tutti gli scarichi nelle aree di lavorazione e stoccaggio sono dotati di pozzetti con filtro a gabbia per evitare il passaggio di residui solidi grossolani. I pozzetti vengono puliti ad ogni ciclo di lavaggio prima dell'ultimo risciacquo.	Completa
3	ottimizzare l'utilizzo di pulizie a secco (inclusi sistemi sotto vuoto) delle attrezzature ed installazioni, anche dopo gli scarichi, (vedi sezione 4.3.1, 4.7.1.2, 4.7.2.2, 4.7.5.2 e 4.7.9.2) prima della pulizia ad umido, quando la pulizia ad umido è necessaria per raggiungere il livello igienico richiesto	Prima di procedere con le operazioni di detersione e disinfezione viene effettuata una prima operazione di asportazione a secco del materiale grossolano.	Completa
4	pre-bagnare i pavimenti ed attrezzature aperte per ammorbidire lo sporco indurito o incrostato prima della pulizia ad umido (vedi sezione 4.3.2)	Dato il tipo di lavorazione non vi è la presenza di sporco indurito o incrostato pertanto la prassi non risulta applicabile	Non applicabile
5	gestire e minimizzare l'utilizzo di acqua, energia e detergenti utilizzati (vedi sezione 4.3.5)	Al fine di minimizzare i consumi di acqua e detergenti/disinfettanti durante le operazioni di detersione/disinfezione sono stati adottati i seguenti accorgimenti: <ul style="list-style-type: none"> <li>• utilizzo di acqua ad alta pressione con insufflazione di aria compressa per massimizzare il rendimento dei tensioattivi</li> <li>• differenziazione delle temperature dell'acqua fra lavaggi e risciacqui <ul style="list-style-type: none"> <li>• dosaggio automatico di detergenti e disinfettanti</li> </ul> </li> <li>• monitoraggio del piano HACCP per valutare l'efficacia del piano di detersione/disinfezione e valutare possibili margini di miglioramento dal punto di vista ambientale (frequenze, concentrazioni, ..)</li> <li>• utilizzo di sistemi a ricircolo per lavaggio attrezzature (tunnel) e CIP per lavacoltelli per il lavaggio delle attrezzature MP (che ritornano a fornitore e vengono rilavate prima del loro utilizzo) e per il lavaggio delle cassette che non vanno a diretto contatto con il prodotto, non vengono utilizzati detergenti ma solo vapore</li> </ul>	Completa
6	fissare le tubazioni utilizzate per la pulizia manuale con bloccaggi ad azionamento manuale (vedi sezione 4.3.6)	Le lance utilizzate per le operazioni di detersione/disinfezione erogano acqua solo se continuamente azionate.	Completa
7	fornire acqua a pressione controllata e realizzare ciò mediante ugelli (vedi sezione 4.3.7.1)	Il controllo della pressione dell'acqua dell'impianto di sanificazione è monitorata e garantita dal sistema di supervisione; inoltre la pressione in uscita dalle lance viene controllata mediante ugelli.	Completa

8	ottimizzare l'utilizzo de riciclo di delle acque calde di raffreddamento in circuiti aperti, ad esempio per pulizia (vedi sezione 4.7.5.17)	Ricircolo acqua di raffreddamento delle torri evaporative e recupero di acqua calda di raffreddamento riutilizzabile attuato per il circuito dell'acqua calda di consumo per lo stabilimento.	Completa
9	selezionare ed utilizzare agenti per pulizia e disinfezione che causino il minimo danno all'ambiente (vedi sezione 4.3.8, 4.3.8.1, 4.3.8.2) e producano un controllo igienico efficace	<p>Il piano di detersione /disinfezione prevede l'utilizzo di detergenti alcalini tipici per l'industria alimentare a basso contenuto di EDTA (&lt;&lt; 5%) e detersione monofase. Per quanto riguarda i disinfettanti è stato predisposto un piano di rotazione degli stessi in funzione del tipo di principio attivo; tale piano di rotazione preferisce l'utilizzo di biocidi non ossidanti (sali quaternari di ammonio, glutaraldeide), in secondo luogo acido per acetico ed acqua ossigenata e lascia il cloroattivo per le sanificazioni straordinarie.</p> <p>Un piccola percentuale di EDTA è presente per evitare le precipitazioni del calcio in quanto un ulteriore riduzione della durezza dell'acqua non appare ora sostenibile.</p> <p>La scelta di partenza nell'utilizzo di detergenti e disinfettanti nel nuovo stabilimento ha comportato l'utilizzo di prodotto dall'efficacia consolidata nell'ottica della riduzione delle concentrazioni dei vari prodotti.</p>	Completa
10	effettuare pulizie <i>in-place</i> (CIP) delle apparecchiature chiuse (vedi sezione 4.3.9) ed assicurare che siano utilizzate in maniera ottimale mediante misurazioni ad esempio, della torbidità (vedi sezione 4.1.8.5.3), della conduttività (vedi sezione 4.1.8.5.2) o del pH (vedi sezione 4.1.8.5.1) e dosando automaticamente i prodotti chimici alla corretta concentrazione (vedi sezione 4.3.9)	L'unica attrezzatura chiusa per la quale si può effettuare il CIP è la macchina lavacoltelli .	Completa
11	usare sistemi monouso per impianti piccoli o raramente utilizzati o dove la soluzione pulente diviene fortemente inquinante, quali impianti UHT, impianti con membrane di separazione, la pulizia preliminare di evaporatori o essiccatori a nebulizzazione (vedi sezione 4.3.9)	Non applicabile	Non applicabile
12	dove si verificano significative variazioni del PH nelle canalizzazioni di scarico dell'acqua dai CIP (cleaning-in-place) ed altre fonti, applicare auto-neutralizzazione delle canalizzazioni, acide o alcaline, di acqua di scarico in un serbatoio di neutralizzazione (vedi sezione 4.5.2.4)	Storicamente il pH non presenta valori tali da rendere opportune operazioni di neutralizzazione	Non applicabile
13	minimizzare l'utilizzo di EDTA, solo in caso di necessità, con le frequenze richieste e minimizzandone la quantità utilizzata, ad esempio riciclando le soluzioni pulenti (vedi sezione 4.3.8, 4.3.8.2, 4.3.8.2.2, 4.3.8.2.3 e 4.3.8.2.5).	Vedi punto 9	Completa

14	evitare l'utilizzo di biocidi ossidanti alogenati, salvo dove le alternative non sono efficaci (vedi sezione 4.3.8.1, 4.5.4.8, 4.5.4.8.1 e 4.5.4.8.2).	L'utilizzo di cloro è stato minimizzato, l'unico disinfettante che ha una percentuale di cloro attivo superiore al 5% è riservato ad operazioni di sanificazione straordinaria in caso di NC di natura igienico-sanitaria	Completa
5.1.4.1 ricevimento e spedizione dei prodotti			
1	quando i veicoli sono parcheggiati e durante il carico e lo scarico, spegnere il motore del veicolo e l'unità di raffreddamento se ce n'è una e collegarsi ad una sorgente di energia alternativa (vedi Sezione 4.2.1.1)	Tale prassi è già prevista per il nuovo stabilimento ed attuata per il vecchio	Completa
5.1.4.7. Congelamento e refrigerazione			
1	prevenire l'emissione di sostanze che danneggiano lo strato di ozono, ad esempio non utilizzando sostanze alogenate come refrigerante (vedi Sezione 4.1.9.3)	I circuiti refrigeranti dei due stabilimenti sono alimentati ad ammoniaca ed ad acqua gli colata. Per quanto riguarda gli automezzi il fluido refrigerante è costituito da ....?	Completa
2	evitare di mantenere le aree condizionate e refrigerate più fredde del necessario (vedi Sezione 4.2.15.1)	Il controllo in continuo delle temperature e la loro conseguente regolazione gestita tramite il sistema di supervisione permette di ottimizzare tale parametro. Anche nel vecchio stabilimento esiste un sistema di gestione dei consumi energetici legati al funzionamento dell'impianto di refrigerazione con registrazione in continuo delle temperature	Completa
3	ottimizzare la pressione di condensazione (vedi Sezione 4.2.11.2)	L'ottimizzazione è possibile grazie al sistema di supervisione che comanda le valvole termostatiche	Completa
4	sbrinare con regolarità l'intero sistema (vedi Sezione 4.2.15.3)	Il sistema di supervisione controlla automaticamente gli sbrinamenti che vengono impostati ad intervalli di tempo regolari e possono essere variati in funzione del carico delle celle	Completa
5	mantenere puliti i condensatori (vedi Sezione 4.2.11.3)	Gli spurghi vengono effettuati automaticamente in funzione del valore di conducibilità dell'acqua	Completa
6	assicurarsi che l'aria di ingresso dei condensatori sia più fredda possibile (vedi Sezione 4.2.11.3)	La temperatura dell'aria in ingresso corrisponde alla temperatura ambiente	Non applicabile
7	ottimizzare le temperature di condensazione (vedi Sezione 4.2.11.3)		
8	utilizzare lo sbrinamento automatico degli evaporatori di raffreddamento (vedi Sezione 4.2.15.5)	Il sistema di supervisione controlla automaticamente gli sbrinamenti che vengono impostati ad intervalli di tempo regolari e possono essere variati in funzione del carico delle celle	Completa
9	operare senza lo sbrinamento automatico durante brevi arresti della produzione (vedi Sezione 4.2.11.7)	Essendo l'intervallo fra gli sbrinamenti impostabile tramite il sistema di supervisione è anche possibile interrompere gli sbrinamenti qualora non necessario.	Completa
10	minimizzare la trasmissione e le perdite di ventilazione tra le aree raffreddate e quelle calde	Tutto l'ambiente di lavorazione è refrigerato a 10°C, la ventilazione fra ambienti caldi e freddi è dovuta solo all'apertura delle porte delle celle, dei tunnel di lavaggio e di ingresso alla produzione; tutte le aperture sono temporizzate e minimizzate allo scopo; l'introduzione del magazzino meccanizzato minimizza ulteriormente i tempi in quanto il carico viene preparato automaticamente all'interno della cella e l'apertura viene eseguita solo per portare fuori il prodotto congelato. I tunnel di lavaggio che danno direttamente sulla produzione sono dotati di doppia porta in ingresso ed in uscita per limitare al massimo le ventilazioni e l'ingresso di umidità.	Completa
5.1.4.9. Confezionamento			

1	ottimizzare il progetto dell'imballo includendo peso e volume dei materiali e la capacità di riciclaggio per ridurre le quantità utilizzate e minimizzare gli scarti (vedi Sezione 4.2.12.2)	Il prodotto venduto fresco viaggia su attrezzature in acciaio inox a rendere (giostre, arelle, telai) che hanno una vita media di circa 10 anni. Nei telai e nelle arelle vengono posizionate delle tele plastiche per evitare la caduta del prodotto. Per il prodotto congelato è previsto l'utilizzo del pallet di legno coperto da salvapallet in cartone e filatura del bancale più cappuccio protettivo e su richiesta del cliente un sacchetto per ogni pane. Il cartone per ogni pane viene utilizzato solo per le costine o su richiesta del cliente.	Completa
2	acquista i materiali all'ingrosso (vedi Sezione 4.1.7.2)	Visti i modesti volumi di acquisto degli imballaggi, gli acquisti spesso coincidono con le quantità minime ordinabili e non vi sono problematiche significative legate alla successiva generazione di rifiuti da imballi	Non applicabile
3	ordinare i materiali per imballaggio separatamente (vedi Sezione 4.2.12.3)		
4	minimizzare i flussi eccessivi durante l'imballaggio (vedi Sezione 4.2.12.6).	Il film avvolgibile viene messo da robot, pertanto la quantità utilizzata è un parametro ottimizzabile.	Completa
<b>5.1.4.10 Generazione ed utilizzo dell'energia</b>			
1	per le installazioni dove c'è un utilizzo di calore e di potenza, ad esempio produzione di zuccheri, produzione di latte in polvere, essiccazione del siero, produzione di caffè istantaneo, fermentazione e distillazione, utilizzare la generazione combinata di calore e potenza nelle installazioni nuove o sostanzialmente modificate oppure in quelle che rinnovano il proprio sistema energetico (vedi Sezione 4.2.13.1)	L'impianto è stato predisposto per l'installazione di due gruppi di cogenerazione ma attualmente non sussistono le risorse finanziarie	Non sostenibile
2	utilizzare pompe di calore per il recupero di calore da varie fonti (vedi Sezione 4.2.13.4)	Non applicabile	Non applicabile
3	spegnere le apparecchiature quando non servono (vedi Sezione 4.2.13.6)	Ciò viene fatto o manualmente o attraverso il sistema di telegestione	Completa
4	minimizzare il carico dei motori elettrici (vedi Sezione 4.2.13.7)	Tutte le UTA sono dotate di inverter per poter regolare i carichi in funzione delle necessità di utilizzo	Completa
5	minimizzare le perdite dei motori elettrici (vedi Sezione 4.2.13.8)		
6	utilizzare dispositivi a velocità variabile per ridurre il carico sui ventilatori e pompe (vedi Sezione 4.2.13.10)		
7	applicare isolante termico, ad esempio, a tubazioni, vasche ed apparecchiature utilizzate per trasportare stoccare o trattare sostanze al di sopra o al di sotto della temperatura ambiente e/o ad apparecchiature utilizzate per processi che comportino riscaldamento o raffreddamento (vedi Sezione 4.2.13.3)	Le linee di distribuzione dell'acqua calda e vapore sono coibentate mediante coppelle o materassini di lana di roccia con densità pari a 100 Kg/m <sup>3</sup> . L'isolamento termico dei circuiti frigoriferi è realizzato con poliuretano, iniettato entro coppelle di alluminio preformate.	Completa
8	applicare regolatori di frequenza (di giri) sui motori elettrici (vedi Sezione 4.2.13.9).	Non applicabile	Non applicabile
1	pescare soltanto le quantità di acqua richieste al momento (vedi Sezione 4.2.14.1)	L'acqua proveniente da pozzo, prima del suo utilizzo deve essere sottoposta a processo di potabilizzazione pertanto non può essere pescata al momento ma deve essere trattata e alimentare un serbatoio di accumulo. Il volume di tale serbatoio è però trascurabile rispetto ai volumi di consumo annuo autorizzato pertanto si presuppone la conformità rispetto a tale requisito.	Completa

5.1.4.12 Sistemi ad aria compressa			
	revisionare i livelli di pressione e ridurli per quanto possibile (vedi Sezione 4.2.16.1)	La pressione di esercizio è ottimizzata in funzione dell'uso pianificato; esiste un sistema di controllo del mantenimento delle pressioni impostate.	Completa
	ottimizzare le temperature di ingresso dell'aria (vedi Sezione 4.2.16.2)	Non applicabile	Non applicabile
	applicare silenziatori ad ingressi ed uscite dell'aria per ridurre il livello di rumore (vedi Sezione 4.2.16.3)	Non giudicata opportuna visto gli esiti delle valutazioni di impatto acustico	Non applicabile
5.1.4.13 Sistemi a vapore			
1	massimizzare il ritorno condensato (vedi Sezione 4.2.17.1)	Su tutte le linee di distribuzione del vapore sono stati installati dei drenaggi in linea per il recupero delle condense	Completa
2	evitare perdite o spruzzi di vapore dal ritorno di condensa (vedi Sezione 4.2.17.2)	Tutte le condutture sono saldate e prive di perdite	Completa
3	isolare le tubazioni (vedi Sezione 4.2.17.3)	Vedi 5.1.4.10 Generazione ed utilizzo dell'energia, punto 7	Completa
4	riparare le perdite di vapore (vedi Sezione 4.1.5)	Su impianto nuovo non ve ne sono; fra i controlli di manutenzione preventiva esiste il controllo di tenuta della rete di distribuzione del vapore e dell'acqua	Completa
5	minimizzare i gocciolamenti dei boiler (vedi Sezione 4.2.17.4)	La minimizzazione dei gocciolamenti viene effettuata lavorando su due fronti ed in particolare: 1. corretta coibentazione 2. installazione serbatoio di accumulo dell'acqua calda combinato con il controllo da parte del sistema di supervisione che, in funzione delle necessità di utilizzo, ottimizza le fasi di accensione e spegnimento delle caldaie	Completa
5.1.5 minimizzazione delle emissioni in aria			
1	applicare e mantenere una strategia per il controllo dell'emissione in aria (vedi Sezione 4.4.1)	L'unica emissione ai sensi del DPR 203/1999 è quella relativa ai tunnel di lavaggio per i quali è prevista l'emissione di sostanze alcaline; la strategia di controllo delle emissioni passa attraverso una corretta gestione dei detersivi utilizzati e data l'entità e la costanza del processo di lavaggio (unico detergente a concentrazione fissa), rilevamento sostanze alcaline con frequenza annuale Le emissioni dalle caldaie vengono gestite tramite una corretta manutenzione e analisi NOx, polveri e rendimento con frequenza semestrale Data la struttura delle emissioni non sono previsti sistemi di abbattimento delle emissioni. Per quanto riguarda le emissioni di ammoniaca le stesse si riducono ad emissioni accidentali trattate nel relativo punto. Dato il tipo di attività non vi è generazione di odori da attività produttiva; l'unica possibilità di generazione di odori è legata ad emergenza ammoniacale	Completa
1.1	definire il problema (vedi Sezione 4.4.1.1.1)		
1.2	elencare le emissioni nel sito comprese le operazioni anomale (vedi Sezione 4.4.1.2 e 4.4.1.2.1)		
1.3	misurare le maggiori emissioni (vedi Sezione 4.4.1.3 e 4.4.1.3.1)		
1.4	valutare e selezionare le tecniche per il controllo delle emissioni (vedi Sezione 4.4.1.4)		
2	raccogliere i gas di scarico odori e sporco alla fonte (vedi Sezione 4.4.3.2) e incanalarli all'impianto di trattamento o abbattimento (vedi Sezione 4.4.3.3)		
3	ottimizzare le procedure di avvio ed arresto per le attrezzature di abbattimento dell'emissione in aria per assicurare che funzionino sempre efficacemente ogni volta che l'abbattimento sia richiesto (vedi Sezione 4.4.3.1)		

4	salvo differente prescrizione, quando l'applicazione di BAT di processo integrato che minimizzino le emissioni in aria attraverso selezione ed utilizzo di sostanze e tecniche opportune, non raggiungono il livello di emissione di $5 \div 20 \text{ mg/Nm}^3$ per polveri secche, $35 \div 60 \text{ mg/Nm}^3$ polveri umide o viscosi e $<50 \text{ mg/Nm}^3$ TOC, applicare tecniche di abbattimento. Questo documento non considera specificatamente le emissioni di centrali elettriche a combustione presso installazioni FDM e questi livelli non sono intesi come rappresentativi di BAT associati alle emissioni per queste centrali elettriche. Qualche tecnica di abbattimento aria sono descritte nelle sezioni da 4.4 a 4.4.3.12		
5	se il BAT integrato di processo non elimina l'odore fastidioso, applicare tecniche di abbattimento. Molte fra le tecniche descritte nella sezione 4.4 sono applicabili all'abbattimento degli odori.	Vedi punto precedente	Non applicabile
5.1.6 trattamento delle acque di scarico			
1	applicare uno screening iniziale dei solidi (vedi Sezione 4.5.2.1) presso l'installazione FDM	Pulizia a secco preliminare ai lavaggi	Completa
2	rimuovere il grasso mediante una trappola per grasso (pozzetto intercettore) presso l'installazione FDM se l'acqua di scarico contiene FOG animale o vegetale	Pozzetti di intercettazione scarichi nei locali di lavorazione e stoccaggio	Completa
3	equalizzare portata e carico (vedi Sezione 4.5.2.3)	Non applicabile	Non applicabile
4	neutralizzare le acque fortemente acide o alcaline (vedi Sezione 4.5.2.5)	Non sono presenti situazioni di alcalinità o acidità particolari negli scarichi	Non applicabile
5	far sedimentare le acque contenenti SS (vedi Sezione 4.5.2.5)	Le acque "grasse" passano attraverso vasche di decantazione per entrambi gli stabilimenti	Completa
6	applicare flottazione con aria disciolta (vedi Sezione 4.5.2.6)	Vedi "rispetto dei parametri di emissione dei reflui"	Non sostenibile
7	applicare trattamenti biologici. Tecniche aerobiche ed anaerobiche applicate nel settore FDM sono descritte nelle sezioni da 4.5.3.1 a 4.5.3.2	Digestione aerobica mediante aggiunta di enzimi	Completa
8	utilizzare il gas metano $\text{CH}_4$ prodotto durante i trattamenti aerobici per la produzione di calore e/o elettricità (vedi Sezione 4.5.3.2)	La stima dei quantitativi di metano generato da processi di digestione aerobica è talmente trascurabile da non rendere applicabile tale applicazione	Non applicabile

	Rispetto dei parametri di emissione negli scarichi tab. 5.1	I parametri di emissione in uscita dallo stabilimento non rispettano immediatamente la BAT ma i limiti imposti dalla tabella C1; i reflui sono però convogliati presso depuratore consortile che effettua trattamento di tutti i reflui industriali e domestici del comune di Castelnuovo Rangone; l'azienda ha comunque valutato l'opportunità di installare un depuratore interno ma non vi sono gli spazi sufficienti.	Parziale Non dipende direttamente dall'azienda
9	rimozione biologica dell'Azoto	Vedi punto precedente	Non applicabile
10	rimuovere il fosforo mediante precipitazione (vedi Sezione 4.5.2.9) simultaneamente col trattamento dei fanghi attivi, dove applicato (vedi Sezione 4.5.3.1.1)		
11	utilizzo di filtratura per la pulizia finale dell'acqua di scarico (vedi Sezione 4.5.4.5)		
12	rimuovere sostanze dannose e prioritariamente pericolose (vedi Sezione 4.5.4.4)		
13	utilizzare filtri a membrana (vedi Sezione 4.5.4.6)		
14	riutilizzo dell'acqua dopo che sia stata sterilizzata e disinfettata, evitando l'utilizzo di cloro attivo (vedi Sezione 4.5.4.8, 4.5.4.8.1 e 4.5.4.8.2) e che raggiunga lo standard della Direttiva 98/83/EC [66,EC, 1998]	La qualità delle acque di scarico anche segregate per tipologia non permette il riutilizzo nel sito produttivo	Non applicabile
	Trattamento dei fanghi	I fanghi attualmente non vengono trattati in sito ma successivamente dal depuratore consortile presso il quale subiscono un pretrattamento che consiste in:	Completa
15	stabilizzazione (vedi Sezione 4.5.6.1.2)	- grigliatura per asportazione materiale grossolano	
16	addensamento (vedi Sezione 4.5.6.1.3)	- dissabbiatura	
17	disidratazione (vedi Sezione 4.5.6.1.4)	- degrassatura	
18	essiccazione(vedi Sezione 4.5.6.1.5) se può essere utilizzato il calore naturale o quello recuperato dai processi all'interno dell'installazione	- preazione per circa 10 ore a seguito di tale pretrattamento vengono inseriti nel depuratore per subire trattamento biologico. I fanghi risultanti subiscono trattamenti successivi di stabilizzazione ed addensamento mediante pressatura ed infine destinati all'industria di compostaggio	
<b>5.1.7 Rilasci accidentali</b>			
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. identificare le fonti potenziali di incidenti o rilasci accidentali che potrebbero danneggiare l'ambiente (vedi Sezione 4.6.1)</li> <li>2. valutare la probabilità che i potenziali incidenti o rilasci accidentali si verifichino e la loro severità qualora si verifichino realmente, ad esempio mediante analisi dei rischi (vedi Sezione 4.6.2)</li> <li>3. identificare quei potenziali incidenti o rilasci accidentali per i quali sono richiesti controlli addizionali per prevenirne il verificarsi (vedi Sezione 4.6.3)</li> <li>4. identificare e sviluppare le misure di controllo necessarie per prevenire gli incidenti e minimizzare il loro danno all'ambiente (vedi</li> </ol>	<p>I rischi individuati in ordine di importanza dell'impatto e di probabilità di evento sono:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. rischio incendio</li> <li>2. rischio di fughe da impianto ad ammoniaca</li> <li>3. rischio di versamenti accidentali di gasolio o sostanze pericolose durante operazioni di movimentazione</li> <li>4. rischio di perdite da serbatoio interrato gasolio</li> </ol> <p>Un'analisi dei rischi è stata condotta in funzione dell'impatto potenziale, delle condizioni che possono portare in condizioni critiche, dei sistemi di controllo adottati e dei dati storici aziendali.</p> <p>Il sistema di controllo sviluppato risulta idoneo:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. per rischio incendio: CPI in fase di approvazione</li> <li>2. per rischio ammoniaca: le tubazioni sono tutte saldate per cui non possono registrarsi fuoriuscite di NH<sub>3</sub>, a meno di eventi del tutto eccezionali. Esistono apparecchiature di supporto o collegamento agli apparecchi, confinate o in sala macchine o all'aperto da cui possono verificarsi rilasci di NH<sub>3</sub> o per sovrappressioni o per deficienza di tenuta. Le sovrappressioni sono evitate con l'installazione di valvole di sicurezza, che si aprono scaricando l'NH<sub>3</sub> in una apposita tubazione che la convoglia in una cisterna piena d'acqua in grado di assorbirla. Le fuoriuscite da elementi di tenuta vengono immediatamente segnalate da rivelatori automatici (a concentrazione ben inferiori al limite di</li> </ol>	Completa

	<p>Sezione 4.6.4)</p> <p>5. sviluppare ed applicare un piano di emergenza, provandone regolarmente l'efficacia (vedi Sezione 4.6.5)</p> <p>6. analisi di tutti gli incidenti anche quelli mancati per poco e tieni le registrazioni (vedi Sez. 4.6.6)</p>	<p>pericolosità ) che azionano allarmi e il funzionamento di estrattori dimensionati secondo le norme In sala macchine è presente una serie di ugelli nebulizzatori di H<sub>2</sub>O con la funzione di abbattere in loco i vapori di NH<sub>3</sub>; la soluzione ammoniacale prodotta si raccoglie sul pavimento vasabile della sala macchine e mediante tubazioni dedicate ed all'esterno del fabbricato si raccoglie in vasca interrata ,senza alcun collegamento con la rete fognaria., patente gas tossici in possesso ad almeno due persone, ..</p> <p>3. ridotto rischio minimizzando le movimentazioni (serbatoi da 1 m<sup>2</sup> per i principali detergenti/disinfettanti), miscelazione automatica detergenti/disinfettanti</p> <p>4. serbatoio gasolio a doppia camera con sistema di rilevazione perdite a gorgoglio</p> <p>È già stato predisposto il piano di emergenza per la gestione degli incidenti per i quali è stato valutato un rischio effettivo; lo stesso viene testato con frequenza annuale</p> <p>La gestione delle emergenze viene trattata nel sistema di gestione delle non conformità che vengono riesaminate per valutare la possibilità di interventi di miglioramento in occasione dell'annuale riesame della Direzione e secondo necessità</p>	
--	---	---	--

#### 5.2.1. BAT aggiuntiva per il settore della carne e pollame

1	scongela la carne in aria (vedi Sezione 4.2.2.5)		Non applicabile
2	evita l'utilizzo di scaglie di ghiaccio usando un'idonea miscela di materia prima fredda e congelata (vedi Sezione 4.7.1.3)		Non applicabile
3	dosare le spezie ed altri ingredienti solidi prelevandoli da casse piuttosto che da borse di plastica (vedi Sezione 4.1.7.2)		Non applicabile
4	fermare automaticamente l'alimentazione di acqua quando i riempitori di salsiccia e simili apparecchiature non sono utilizzati negli intervalli o fermi di produzione (vedi Sezione 4.1.8.4)		Non applicabile

#### MTD valide per tutti i settori produttivi

N°	Descrizione	SITUAZIONE attuale	Conformità
1	<i>Sistemi di gestione ambientale</i>	Certificazione di sistema di gestione ambientale secondo ISO 14001	Conforme
2	<i>Addestramento del personale</i>	Piano di formazione pianificato con frequenza annuale	Conforme
3	<i>Adozione di un piano di manutenzione programmata</i>	Adottato piano di manutenzione programmato con monitoraggio attuazione	Conforme
4	<i>Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali</i>	Ottimizzazione consegne materie prime per minimizzazione tempi di attesa, gli automezzi in sosta vengono collegati a impianto elettrico pertanto non sostano con motore acceso; le fasi di scarico avvengono sotto pensilina. Storicamente non si registrano scarti di materia prima al ricevimento , né episodi di versamenti accidentali	Conforme
6	<i>Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo di queste ultime</i>	Recuperi delle condense . Le altre acque di processo devono essere potabili per motivi igienico-sanitari	Conforme

7	<i>Riduzione del prelievo dall'esterno - Impianto di raffreddamento a torri evaporative.</i>	Impianto frigorifero condensato ad acqua a mezzo condensatori evaporativi.	Conforme
8	<i>Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto</i>	Ricircolo delle acque delle torri evaporative	Conforme
9	<i>Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici, ecc.</i>	Non esistono rubinetti ad apertura manuale ma solo a pedale o con sensore di movimento. Anche la manutenzione delle rubinetterie è inserita nel piano di manutenzione preventiva	Conforme
10	<i>Impiego di idropultrici a pressione.</i>	Sistema di lavaggio centralizzato con lance ad innesto rapido e capacità di ottimizzare i parametri di pressione/portata e insufflazione aria per ottimizzare i consumi idrici per le operazioni di sanificazione. Dai dati di prestazione ambientale del periodo 2006-2011 si è potuto osservare una continua ottimizzazione dei prelievi idrici	Conforme
11	<i>Applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua.</i>	Si	Conforme
12	<i>Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi</i>	Si come da procedure HACCP per rimozione dei residui solidi e applicazione di grigliati per evitare dilavamento degli stessi	Conforme
13	<i>Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili.</i>	Si	Conforme
14	<i>Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile.</i>	L'azienda non è dotata di depuratore. Tutte le utenze di acqua richiedono parametri di potabilità (operazioni di sanificazione, utilizzo sanitario) o comunque di purezza (impianto di refrigerazione o per generazione acqua calda) che non consentono il riutilizzo dell'acqua di scarico depurata.	Non Applicabile
15	<i>Riduzione dei consumi energetici Miglioramento del rendimento delle centrali termiche</i>	Ottimizzazione rendimento caldaie come da piano di manutenzione preventiva e progettazione impianto (dati di rendimento delle caldaie superiori al ...%)	Conforme
16	<i>Coibentazioni delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi</i>	Tutte le tubazioni di trasporto dei fluidi termo vettori sono coibentate (rendimento di linea > 0,9...)	Conforme
17	<i>Demineralizzazione dell'acqua</i>	Effettuato trattamento di demineralizzazione dell'acqua in ingresso (filtrazione, deferrizzazione, addolcimento con resine a scambio ionico, additivi neutralizzanti)	Conforme
18	<i>Cogenerazione</i>	Impianto predisposto; attualmente l'intervento non è economicamente sostenibile	Non sostenibile
19	<i>Uso efficiente dell'energia elettrica. - - -Rifasamento -Impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione -Installazione di contattori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina</i>	Rifasamento non necessario; tutti i gruppi motore sono sotto inverter; $\cos \varphi > 0.85$ Stilato elenco motori elettrici classificati per potenza con indicazione di sostituzione con motori ad alta efficienza n caso di manutenzione importante per tutti i motori di potenza inferiore a 90 Kw Sistema di ottimizzazione dei carichi elettrici per impianto di refrigerazione ed illuminazione	Conforme
20	<i>Controllo emissioni in atmosfera</i>		
20.1	<i>Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore.</i>	metano	Conforme

20.2	<i>Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniacca (NH3)</i>	Circuito a NH3 per circuito a bassa temperatura (congelato) e ad acqua glicolata per circuito a temperatura normale (refrigerato). Sistemi monitoraggio fughe NH3 con allarmi e sistemi di abbattimento automatico, procedure per manutenzione e gestione emergenze.	Conforme
20.3	<i>Abbattimento polveri</i>	Attività non soggetta a rischio emissione polveri	Non applicabile
21	<i>Controllo del rumore</i>	I livelli di isolamento acustico dell'edificio e l'ottimizzazione dei livelli di rumorosità interna per i singoli impianti, in associazione alle analisi di impatto acustico permettono di affermare che l'aspetto ambientale rumore non sia significativo	Conforme
22	<i>Trattamenti di depurazione delle acque</i>	Gli scarichi aziendali vengono convogliati in depuratore consortile con deroga per i limiti di scarico in tabella C1. Internamente sono presenti vasche di decantazione per la separazione della maggior parte della frazione solida sospesa (grassi)	Non applicabile
23	<i>Materie prime Scelta della materia grezza</i>	Tempi di consegna, programmazione della produzione	Conforme
24	<i>Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare</i>	Valutazione e scelta per comparazione dei prodotti chimici meno inquinanti, ottimizzazione diluizioni mediante pompe dosatrici e analisi di efficacia delle attività di lavaggio e disinfezione al fine di minimizzare i quantitativi utilizzati.	Conforme
25	<i>Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione</i>	Rotazione prodotti disinfettanti in base al principio attivo – non sono ipoclorito ma anche acido per acetico, sali di ammonio quaternario. Piano di ottimizzazione dell'utilizzo di disinfettanti in base andamento dei parametri microbiologici	Conforme
26	<i>Impiego di sistemi di lavaggio CIP</i>	Adottato ove possibile cioè per lava coltelli e lavaganti	Conforme
27	<i>Traffico e movimentazione materiali</i>	Procedura per movimentazione interna (percorsi, cartellonistica, addestramento); sistemi di contenimento per evitare versamenti, procedura per gestione emergenza versamenti accidentali e relative esercitazioni	Conforme
28	<i>Gestione dei rifiuti</i>	<i>Separazione di tutti i rifiuti avviabili al recupero Riduzione imballaggi – carne fresca, utilizzo di imballi primari riutilizzabili (casse, giostre, ecc..) in accordo con fornitori e clienti Compattazione fanghi non economicamente sostenibile in relazione ai quantitativi</i>	Conforme
	<i>Suolo e acque sotterranee</i>		
	<i>Gestione dei serbatoi fuori terra</i>		Non Applicabile
	<i>Gestione dei serbatoi interrati</i>	<i>Serbatoio gasolio per autotrazione a doppia camera con segnalazione allarme per sovrappressione</i>	Conforme
	<i>Gestione delle tubazioni</i>	<i>Tubazioni fuori terra contrassegnate e protette da urti per circuito ammoniacca</i>	Conforme
	<i>Adozione solai impermeabili</i>	<i>Effettuato per locali oli e locale prodotti chimici</i>	Conforme
	<i>Gestione delle sostanze pericolose – buone pratiche di gestione</i>	<i>Per quanto riguarda l'ammoniaca si fa riferimento a quanto scritto al punto 20.2. Per gli altri prodotti chimici piano di minimizzazione dei consumi; stoccaggio in locale dedicato dotato di vasca di contenimento. Tutti i punti di prelievo delle taniche di sostanze pericolose sono dotate di vasca di contenimento. Eliminate le operazioni di travaso mediante introduzione di pompe dosatrici</i>	Conforme

*MTD valide per settori specifici - Derivati della carne*

	<i>Controllo degli odori- Adozione di buone pratiche per lo stoccaggio.</i>	<i>Il punto è sostanzialmente non applicabile data la velocità del ciclo di produzione e congelamento. Unico aspetto può riguardare i tempi di smaltimento di eventuali scarti (cat. 2 e 3) che vengono comunque conservati in cella frigorifera e smaltiti settimanalmente</i>	Conforme
	<i>Scongelo ad aria o con docce ad intermittenza.</i>		Non Applicabile
	<i>Dosaggio corretto della quantità di salamoie di siringatura.</i>		Non Applicabile

L'impianto in esame ha ottenuto la certificazione di qualità UNI EN ISO 9001 e la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001.

## **C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE**

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale.

*(Informazioni riprese dalla det. 402/2012)*

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

L'assetto impiantistico proposto dal Gestore utilizza uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione) che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative e accordi di settore).

### *Considerazioni sulla configurazione impiantistica autorizzata*

La precedente AIA regolava il passaggio progressivo delle lavorazioni dall'impianto vecchio a quello di nuova costruzione.

Il gestore aveva valutato l'impianto vecchio non completamente conforme alle BAT prevedendone una temporanea inattività e una ristrutturazione funzionale successiva.

Tale intervento, previsto in un primo tempo quale parte di un progetto unitario e complessivo, è stato prima rimandato a causa della crisi economica e, successivamente, suddiviso in più step proposti progressivamente all'Autorità competente. Sostanzialmente le seguenti modifiche impiantistiche, per le quali è stata richiesta l'autorizzazione nel periodo 2006-2011 hanno riguardato, appunto, interventi sullo stabilimento vecchio in modo da renderlo adeguato alle BAT:

- eliminazione della centrale termica e centralizzazione delle attività di riscaldamento nella centrale termica del nuovo stabilimento;
- collegamento dell'impianto di distribuzione dell'acqua alla centrale idrica del nuovo stabilimento;
- collegamento dell'impianto di sanificazione a quello nuovo (BAT 5.1.5).

Oltre a ciò è stato fatto il collegamento di tutta l'allarmistica e della manutenzione di tutti gli impianti e macchinari dello stabilimento vecchio al sistema di supervisione dello stabilimento nuovo, al fine di migliorare la manutenzione preventiva e la gestione dei CCP. Infine, è già stato autorizzato (ma non risulta sia stato ancora attuato) lo smantellamento del vecchio impianto frigorifero e l'allacciamento delle celle all'impianto asservito al nuovo stabilimento.

La Provincia di Modena ha consentito e regolato il progressivo riavvio del cosiddetto "vecchio stabilimento" per lavorazioni saltuarie che è progressivamente stato modernizzato e portato in linea con le prestazioni delle migliori tecniche disponibili ed è ora utilizzabile al pari del nuovo con le prescrizioni della successiva sezione D.

La quantità di prodotto in uscita da tale sezione nel 2011 ha rappresentato, comunque, solo il 5% del totale. Dal punto di vista degli impatti, rimangono ferme le valutazioni fatte in sede di rilascio della precedente AIA e la relativa capacità produttiva massima autorizzata (384 t/g) per la quale il gestore non ha chiesto alcuna modifica.

### Traffico e rumore

L'impianto si inserisce in un distretto che concentra lavorazioni alimentari. Tali attività utilizzano tipicamente impianti a funzionamento continuo e/o discontinuo anche notturno (ad es: impianti refrigeranti) e necessitano di una filiera produttiva con tempi contingentati dalla deperibilità delle materie prime e del prodotto, che richiama traffico pesante a tutte le ore. Questi fattori comportano una forte pressione sul clima acustico e sulla rete stradale dell'area, affrontabile per la maggior parte attraverso interventi di pianificazione su ampia scala e, seppur non riconducibile solo all'attività di un singolo impianto, anche con un'attenzione gestionale che permetta di programmare arrivi e spedizioni e di evitare, per quanto possibile, comportamenti non idonei. Ciò premesso, la maggior parte dei mezzi raggiungono l'azienda attraverso la Strada Provinciale SP16 Vignolese o la SP17 di Castelvetro e l'impatto sul traffico di queste due arterie stradali risulta non particolarmente significativa rispetto al normale transito presente, anche se di una certa rilevanza in termini assoluti. Inoltre, la valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente prefigura un quadro di rispetto dei limiti previsti dalla legislazione vigente.

### Materie prime e rifiuti

Si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

### Bilancio idrico

Relativamente agli scarichi prodotti dal vecchio stabilimento resta il divieto di riattivare lo scarico di acque reflue industriali S2 in pubblica fognatura, utilizzando invece lo scarico S1. L'Azienda scarica acque reflue industriali e civili convogliandole in apposita fognatura. Le acque di processo non subiscono un trattamento depurativo definitivo in loco in quanto vengono trattate successivamente da un depuratore consortile di cui l'Azienda è consociata.

L'unico scarico di reflui industriali ad oggi autorizzato risulta quello denominato S1, originato dai reflui di lavaggio e disinfezione di attrezzature e locali (scarico parziale S1/A), nonché dal lavaggio interno ed esterno dei camion aziendali (S1/B). Nel medesimo pozzetto vengono recapitati anche i reflui domestici originati dai servizi igienici (S1/C).

Le acque reflue industriali che si originano dalle lavorazioni saltuarie effettuate nel vecchio stabilimento sono stoccate all'interno delle vasche di decantazione esistenti e successivamente, mediante autobotte, recapitate nella vasca di degrassatura a servizio dello scarico industriale S1. Il volume annuo scaricabile richiesto dalla ditta è pari a 25000 mc ed è riferito allo scarico complessivo dello stabilimento (S1 ed eventuale riattivazione di S2).

Dal momento che, come sopra descritto, nel pozzetto S1 convergono più scarichi parziali, al fine di evitare la commistione degli scarichi in occasione dei campionamenti fiscali, è necessario che l'azienda adegui il pozzetto presente o realizzi a monte dello stesso altrettanti manufatti, per garantire la possibilità di prelievo per ogni tipologia acqua reflua.

Nella precedente AIA, per alcuni parametri (Materiali sedimentabili, Materiali in sospensione totali, BOD5, COD, Ammoniaca totale (come NH4), Azoto Nitroso (come N), Azoto nitrico (come N), Azoto totale (come N), Fosforo totale (come P), Cloruri e Tensioattivi) i limiti allo scarico erano stati derogati rispetto a quelli della tab.3, allegato n.5 al D.Lgs n.152/06 e suc.mod.. prendendo a riferimento la tabella C1 allegata al vecchio regolamento per lo scarico in pubblica fognatura del Comune di Castelnuovo Rangone.

Tali deroghe venivano in passato rilasciate ad ogni azienda che risultasse aver aderito ad un consorzio con la ditta Depura SRL, precedente gestore della pubblica fognatura.

Alla data attuale è cambiato sia il gestore della pubblica fognatura comunale di Castelnuovo Rangone (HERA SPA) che il regolamento per lo scarico in fognatura (ATO). In fase di rinnovo dell'AIA è stato sentito l'Ente Gestore il quale, ai sensi del regolamento ATO e a quanto previsto dal D.Lgs n.152/06 e suc.mod., qualora la capacità residua dell'impianto di depurazione comunale di Castelnuovo Rangone lo consenta in termini qualitativi/quantitativi e qualora lo scarico dell'impianto medesimo rispetti a sua volta i limiti di concentrazione normativi in base ai quali risulta autorizzato, può proporre deroghe ai limiti imposti dalla legge, da valutare caso per caso, relativamente ai parametri compatibili con il ciclo depurativo.

Per quanto riguarda la Castelfrigo LV srl, ed in generale per le aziende che svolgono attività di lavorazioni carni (anche fresche), non si ritiene opportuno il mantenimento di deroghe, in particolare, per i parametri SST e Grassi/oli animali e vegetali, in quanto tali inquinanti possono creare nel tempo problemi di deflusso all'interno della rete fognaria comunale.

#### Consumi energetici

Si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

#### Emissioni in atmosfera

Il gestore dell'impianto ha ottenuto, relativamente all'impianto frigorifero, il rilascio dell'autorizzazione all'impiego di gas tossici da parte del Sindaco del Comune di Castelnuovo Rangone.

Per quanto concerne l'emissione già autorizzata N.5 – ET5, collegata al “tunnel di lavaggio a servizio del vecchio stabilimento”, che non risulta ad oggi ancora realizzato, la ditta dovrà comunicarne l'attivazione con le consuete procedure previste in AIA. Si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

#### Protezione del suolo

Si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

#### Impatto acustico

Si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

#### Incidente rilevante

L'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 334/99 e s.m. (attuazione della Direttiva 96/82/CE – SEVESO bis). La ditta è in possesso dell'autorizzazione all'impiego del gas tossico “ammoniaca anidra NH<sub>3</sub>” (C.A.S n.7664 – 41 – 7 EINECS N.231 -635 -3 cee N.007 – 011-00-5) come refrigerante. Ciò premesso, si precisa che durante l'istruttoria non sono emerse né criticità elevate, né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore o di adeguamenti.

Dunque la situazione impiantistica presentata è considerata accettabile nell'adempimento di quanto stabilito dalle prescrizioni specifiche di cui alla successiva sezione D.

➤ **Vista la documentazione presentata si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto di quanto specificamente prescritto nella successiva sezione D.**

***D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE – LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.***

**DI PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E SUA CRONOLOGIA – CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO**

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

**D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE**

D2.1 finalità

1. La ditta Castelfrigo LV s.r.l. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'installazione senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

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

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa Arpae di Modena** in merito ad **ogni nuova istanza presentata per l'installazione** ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in *materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere

l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.

4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevedibili che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevedibili, informandone Arpae di Modena.
6. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto, il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la *validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA);

### D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

### D2.4 emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.1A - ET1A TUNNEL DI LAVAGGIO	PUNTO DI EMISSIONE N.1B - ET1B TUNNEL DI LAVAGGIO	PUNTO DI EMISSIONE N.2 - ET2 TUNNEL DI LAVAGGIO	PUNTO DI EMISSIONE N.3 - ET3 TUNNEL DI LAVAGGIO
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	8.000	8.000	10.000	6.000
Altezza minima (m)	---	9	9	9	9
Durata (h/g)	---	10	10	6	12

Sostanze Alcaline (mg/Nm <sup>3</sup> )	NIOSH 7401 (campionamento su membrana filtrante , solubilizzazione del particolato ed analisi mediante titolazione)	5	5	5	5
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale	annuale	annuale	annuale

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.4 – ET4 TUNNEL DI LAVAGGIO	PUNTO DI EMISSIONE N.5 – ET5 TUNNEL DI LAVAGGIO (area 1983)	PUNTO DI EMISSIONE N.6 - EC1 CALDAIA PRODUZIONE VAPORE (2093 kW)	PUNTO DI EMISSIONE N.7 – EC2 CALDAIA PRODUZIONE VAPORE (2093 kW)
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	12000	10000	4000	4000
Altezza minima (m)	---	9	8,5	15	15
Durata (h/g)	---	10	8	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	---	---	5	5
Sostanze Alcaline (mg/Nm <sup>3</sup> )	NIOSH 7401 (campionamento su membrana filtrante , solubilizzazione del particolato ed analisi mediante titolazione)	5	5	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	350	350
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	35	35
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale	annuale	---	---

\* in merito alla messa in esercizio e messa a regime delle nuove emissioni fare riferimento alle successive prescrizioni n. 3 e 4

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE N.8 VASCA GORGOGLIAMENTO SFIATI NUOVI SILOS STRUTTO
Portata massima (Nmc/h)	n.d.
Altezza minima (m)	n.d.
Durata (h/g)	saltuaria
Parametri caratteristici derivanti dal ciclo produttivo	/
Impianto di depurazione	Vasca gorgogliamento *
Frequenza autocontrollo	/

\* Gli sfiati dei due silos dello strutto sono convogliati per gorgogliamento in acqua all'interno di una vasca da 500 litri. Tale vasca dovrà essere dotata di copertura e punto di sfiato; qualora dalla vasca si dovessero sviluppare sostanze odorigene, la Ditta dovrà dotarsi di un idoneo impianto di abbattimento, ad es. un filtro a carbone, da valutare preventivamente da parte di Arpae. Al fine di prevenire la eventuale diffusione di odori, si richiedono almeno due conferimenti (uno tra maggio e luglio, uno tra settembre e novembre) all'anno del rifiuto originato dalle acque di gorgogliamento della vasca.

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

**lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

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

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri circa. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

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

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

- **Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni**

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

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

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo

corrispondente a “Risultato Misurazione  $\pm$  Incertezza di Misura”) risulta superiore al valore limite autorizzato.

- Metodi di campionamento e misura

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

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

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l’Autorità Competente. Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall’ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r ad Arpae di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose.**
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente ad Arpae e Comune le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell’impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all’Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
  - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
  - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

7. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
  - l’attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l’anomalia di funzionamento, il guasto o l’interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
  - la riduzione delle attività svolte dall’impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell’impianto stesso (fermo restando l’obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell’impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da

consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

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

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

8. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

**Il gestore deve mantenere presso l'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.**

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

9. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito "Registro degli autocontrolli" con pagine numerate, bollate da Arpae di Modena – Distretto territorialmente competente, firmate dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione per tutta la durata dell'Autorizzazione (e comunque almeno per cinque anni).
10. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno cinque anni.
11. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni.
12. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.
13. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.

#### D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il quadro complessivo degli scarichi in pubblica fognatura e dei limiti da rispettare è riportato di seguito.

<b>Caratteristiche degli Scarichi</b>	<b>S 1/A</b>	<b>S1/B</b>	<b>S1/C</b>
	Acque di lavaggio e sanificazione locali ed attrezzature (stabilimento nuovo e vecchio), acque di lavaggio e sanificazione interno camion aziendali	Acque di lavaggio e sanificazione esterno dei camion aziendali	Scarico domestico + acque di controlavaggio filtri centrale idrica + area manutenzione esterna
<b>Recettore (acqua sup. / pubblica fognatura)</b>	Pubblica fognatura di Via Allende	Pubblica fognatura di Via Allende	Pubblica fognatura di Via Allende
<b>Portata allo scarico (mc/anno)</b>	*	*	*
<b>Limiti da rispettare - norma di riferimento</b>	Tab C1 allegata al vecchio regolamento comunale della pubblica fognatura e Tab.3 allegato n.5 al D.Lgs n.152/06 e suc. mod. per i parametri non contenuti nella tab.C1 <i>qualora il gestore non riuscisse a collettere i propri reflui entro il 31/12/2020 nel previsto impianto consortile l'azienda per quel termine dovrà dotarsi di un impianto di trattamento aziendale funzionante in grado di garantire il rispetto dei limiti previsti dal D.Lgs 152/06 e succ.mod. senza deroghe.</i>	Tab C1 allegata al vecchio regolamento comunale della pubblica fognatura e Tab.3 allegato n.5 al D.Lgs n.152/06 e suc. mod. per i parametri non contenuti nella tab.C1	Tab C1 allegata al vecchio regolamento comunale della pubblica fognatura e Tab.3 allegato n.5 al D.Lgs n.152/06 e suc. mod. per i parametri non contenuti nella tab.C1
<b>Parametri da ricercare per autocontrollo (mg/litro)</b>	pH, COD, BOD5, SST, N ammoniacale, N nitrico, Fosforo tot., Grassi e oli animali e vegetali, tensioattivi totali, cloruri,	pH, COD, BOD5, SST, Fosforo tot., tensioattivi totali e idrocarburi totali	pH, cloruri, tensioattivi totali e idrocarburi totali
<b>Impianto di depurazione</b>	Vasca di decantazione e disoleazione per acque di lavaggio e sanificazione locali, disoleatore per trattamento acque lavaggio camion aziendali	Impianto di disoleazione	Pozzetto disoleatore area manutenzione
<b>Frequenza autocontrollo</b>	Trimestrale	Semestrale	-

\* il volume annuo scaricabile richiesto dalla ditta è pari a 25000 mc ed è riferito allo scarico complessivo dello stabilimento (S1 + eventuale riattivazione S2 (vecchio stabilimento))

<b>Caratteristiche degli Scarichi</b>	<b>S 2 * (SOSPESO E NON AUTORIZZATO)</b> Scarico industriale acque di lavaggio e sanificazione locali e attrezzature stabilimento vecchio.
<b>Recettore (acqua sup. / pubblica fognatura)</b>	Pubblica fognatura di Via Allende
<b>Portata allo scarico (mc/anno)</b>	**
<b>Limiti da rispettare - norma di riferimento</b>	L'ente gestore della pubblica fognatura dovrà fissare, per i parametri COD, BOD5, SST, N ammoniacale, N nitrico, N totale, Fosforo tot., tensioattivi totali e cloruri, nuove deroghe ai limiti di concentrazione  Per i restanti parametri dovrà essere rispettata la tab Tab. 3 Allegato 5 Parte Terza D.Lgs. 152/06
<b>Parametri da ricercare per autocontrollo</b>	pH, COD, BOD5, SST, N ammoniacale, N nitrico, N totale, Fosforo tot., Grassi e oli animali e vegetali,

<b>(mg/litro)</b>	tensioattivi totali, cloruri
<b>Impianto di depurazione</b>	Impianto di trattamento per l'abbattimento dei grassi/oli animali e vegetali e SST
<b>Frequenza autocontrollo</b>	Trimestrale per il primo anno di funzionamento dell'impianto di trattamento, poi semestrale

\* Lo scarico S2 è sospeso e NON autorizzato. L'autorizzazione alla riattivazione dello scarico **S2 potrà essere concessa, previa richiesta, solo qualora l'azienda, verificata la funzionalità delle vasche di decantazione realizzi anche un impianto di trattamento per i grassi/oli animali e vegetali (flottatore).**

Le acque reflue industriali che si originano dalle lavorazioni saltuarie effettuate nel vecchio stabilimento sono stoccate all'interno delle vasche di decantazione esistenti e successivamente, mediante autobotte (o eventuale tratto fognario dedicato), recapitate nella vasca di degrassatura a servizio dello scarico industriale S1.

\*\* il volume annuo scaricabile è pari a 25000 mc ed è riferito allo scarico complessivo dello stabilimento (S1 + eventuale riattivazione S2);

\*\*\* limiti per S1/a : lo scarico S1/A deve rispettare i limiti per i parametri di cui in Tab.3 allegato n.5 al D.Lgs n.152/06 e suc. mod. fatte salve le seguenti deroghe:

Parametro / anno	2015	2016	2017	2018	2019	2020
<b>Materiali Sedimentabili ml/l</b>	10	10	10	10	10	10
<b>Materiali in Sospensione Totali mg/l</b>	700	490	385	280	240	200
<b>BOD5% mg/l</b>	1000	1000	1000	1000	1000	1000
<b>COD mg/l</b>	2000	2000	2000	2000	2000	2000
<b>Ammoniaca Totale mg/l come NH4 nessun limite</b>	Vedi Azoto Totale					
<b>Azoto Nitroso mg/l come N nessun limite</b>	Vedi Azoto Totale					
<b>Azoto Nitrico mg/l come N nessun limite</b>	Vedi Azoto Totale					
<b>Azoto Totale ml/l come N</b>	300	300	300	300	300	300
<b>Fosforo Totale mg/l come P</b>	20	20	20	20	20	20
<b>Grassi ed oli animali e vegetali</b>	200	140	110	80	60	40
<b>Tensioattivi</b>	20	20	20	20	20	20
<b>Cloruri mg/l</b>	3000	3000	3000	3000	3000	3000

2. Devono essere contabilizzati (con adeguati sistemi di misura o di registrazione) gli scarichi provenienti dallo stabilimento “vecchio” che vengono raccolti in una vasca interrata e conferiti tramite autobotte a monte dello scarico S1.
3. Il gestore dell’installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque.
4. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.
5. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
6. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza del Servizio Tecnico di Bacino della Regione Emilia Romagna).
7. Le acque di processo, preventivamente allo scarico, devono essere convogliate in una vasca a tenuta stagna, a tre stadi, per il trattamento degli inquinanti oleosi (grassi) e dei solidi sospesi provenienti dai lavaggi dell’area di lavorazione. Le acque di scarico dell’area lavaggio autocarri devono essere trattate tramite disoleatore.
8. Dal momento che nel pozzetto S1 convergono più scarichi parziali, al fine di evitare la commistione degli scarichi in occasione dei campionamenti fiscali, è necessario che l’azienda adegui il pozzetto presente o realizzi a monte dello stesso altrettanti manufatti, per garantire la possibilità di prelievo per ogni tipologia acqua reflua.
9. il bocchettone di carico e scarico dello strutto deve essere posto sulle cisterne stesse e non esternamente alla vasca di contenimento, al fine di prevenire eventuali sversamenti nell’area cortiliva durante tali operazioni.

#### D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell’ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione, rifiuti, vasche per acque destinate al recupero, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.
2. Relativamente ai serbatoi interrati di stoccaggio del gasolio di alimentazione dei mezzi aziendali, il gestore dovrà rispettare le seguenti prescrizioni:
  - nella conduzione dei serbatoi interrati dovranno essere attuate tutte le procedure di buona gestione che assicurino la prevenzione dei rilasci, dei traboccamenti e degli sversamenti del contenuto;
  - durante il carico dei serbatoi dall’autocisterna, deve essere mantenuto in funzione il sistema a “ciclo chiuso”, ovvero il sistema di recupero dei vapori di gasolio;
  - deve essere tenuto un “libretto serbatoi” su cui annotare gli interventi di manutenzione, i controlli periodici (allegando i vari rapporti di intervento), le eventuali prove di tenuta, le modifiche all’impianto e/o le eventuali anomalie.
3. l’impianto di disoleazione ed il filtro a coalescenza devono essere puliti almeno secondo le indicazioni della casa fornitrice e gli oli separati devono essere periodicamente asportati nonché stoccati in idonei contenitori;
4. i fanghi risultanti dalle operazioni di manutenzione devono essere smaltiti correttamente mediante ditta autorizzata.
5. Il gestore è tenuto ad impermeabilizzare i pozzetti di ispezione delle cisterne interrate di stoccaggio gasolio, per evitare l’ingresso di eventuali acque di falda e la fuoriuscita di eventuali perdite di gasolio.

- Deve essere presente a servizio delle cisterne interrato di stoccaggio gasolio un dispositivo di troppopieno del carburante, che eviti la fuoriuscita del prodotto in caso di eccessivo riempimento per errata operazione di carico.

### D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

Area di applicazione	Classe acustica	Limite di zona		Limite differenziale	
		Diurno (dBA)	Notturmo (dBA)	Diurno (dBA)	Notturmo (dBA)
Lato nord est / sud est	Classe IV	65	55	5	3
Lato nord ovest, nord, est, sud ovest	Classe V	70	60	5	3

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

- utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni sonore, in riferimento alla valutazione consegnata assieme alla domanda:

Sigla	Descrizione
R 1	Ricettore Albergo (v. Montanara)
R 2	Ricettore Abitazione (v. Allende 3)
R 3	Ricettore Abitazione (v. Allende 5)
R 4	Ricettore Abitazione (v. Farini 19)
R 5	Ricettore Abitazione (v. Farini 17)
P 1	confine est, in corrispondenza dell'albergo R1
P 2	confine sud, in corrispondenza dell'abitazione R2
P 3	confine ovest, in corrispondenza dell'abitazione R3
P 5	confine nord, in corrispondenza dell'abitazione Ditta R4
P 6	confine nord, in corrispondenza dell'abitazione R5

\* i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di presenza futura di ricettori sensibili più vicini alle sorgenti.

- Il monitoraggio dovrà essere attuato secondo le tecniche e le modalità indicate nel D.M. 16/03/98; in particolare si ricorda che dovranno non essere considerate le misure condotte durante eventi sonori, singolarmente identificabili di natura eccezionale. Le modalità di misura che permettono la riproducibilità dei rilievi fonometrici devono essere desunte il più possibile dalla documentazione di impatto acustico che fa parte integrante della domanda AIA. In ogni caso la strumentazione dovrà essere posizionata ad altezza ricettore ovvero a 1,5 m da terra e/o, quando sono presenti finestre di un ricettore abitativo, ad altezza corrispondente a questo ultimo.

### D2.8 gestione dei rifiuti

- È consentito il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti e percolamenti di rifiuti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree

di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.

2. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
3. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
4. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

#### D2.9 energia

1. Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD.

#### D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità operative già adottate dalla Ditta.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

#### D2.11 sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione

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

### D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

#### D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

##### D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Carni materie prime	procedura interna	Mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Carni lavorate nel vecchio stabilimento	Procedura interna	Mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Carni Prodotto finito	procedura interna	Mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Sottoprodotti in uscita (Reg.CE 1069/11)	procedura interna	Mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Ingresso materiali ausiliari in stabilimento (detergenti, disinfettanti, ecc...)	procedura interna	Mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua *	procedura interna	Mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale

\* solo dopo la realizzazione dell'impianto di flottazione dei reflui industriali

##### D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da pozzo	contatore volumetrico o altro sistema di misura	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Prelievo acque da acquedotto	contatore volumetrico o altro sistema di misura	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale

##### D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo totale di energia elettrica	contatore	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo di energia elettrica lav. carni	stima	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo totale di energia termica	calcolo	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale

##### D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo totale di gas naturale stabilimento	Contatore	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo di gasolio stabilimento	Contatore	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale

##### D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno per gli inquinanti indicati al precedente punto D2.4.1	come da frequenze indicate al precedente punto D2.4.1	Triennale	Cartacea su rapporti di prova e su Registro degli Autocontrolli	annuale

### D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
<b>Portata acque reflue industriali scaricate</b>	contatore volumetrico o altro sistema di misura della portata sullo scarico S1 *	come da frequenze indicate al precedente punto <b>D2.5.1</b>	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
<b>Concentrazione degli inquinanti nelle acque reflue industriali scaricate</b>	verifica analitica per gli inquinanti indicati al precedente punto <b>D2.5.1</b>	come da frequenze indicate al precedente punto <b>D2.5.1</b>	Triennale	cartacea su rapporti di prova	Annuale

\* qualora venga riattivato, lo scarico S2, e non venga allacciato allo scarico S1, sullo stesso dovrà essere installato un contatore volumetrico o altro sistema di misura della portata.

### D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
<b>Funzionamento impianto di trattamento reflui domestici e industriali</b>	controllo visivo	giornaliero	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale

### D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
<b>Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose</b>	---	all'occorrenza, almeno annuale	triennale con verifica delle registrazioni	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
<b>Valutazione impatto acustico</b>	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	quinquennale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica (da trasmettere ad Arpae e Comune)	quinquennale

### D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
<b>Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento</b>	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
<b>Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo</b>	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	---
<b>Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo</b>	controllo visivo	giornaliero	triennale	---	---
<b>Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti</b>	marcatore dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	triennale	---	---
<b>Quantità di Fanghi di depurazione inviati a recupero/smaltimento</b>	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale

### D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
<b>Verifica di integrità di vasche interrate e non e serbatoi fuori terra</b>	controllo visivo	mensile	triennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

<b>Prova di tenuta di serbatoi interrati</b>	secondo procedura specifica	*	triennale	elettronica e/o cartacea	-
<b>Verifica corretta funzionalità dei dispositivi di rilevamento delle perdite dei serbatoi interrati</b>	controllo del corretto funzionamento dei dispositivi di rilevamento perdite (centralina rilevamento, pressione delle intercapedini)	annuale	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
<b>Verifica del sistema di rilevazione perdite cisterne interrate</b>	controllo visivo del sistema di rilevazione perdite, della presenza di acqua e/o gasolio nei pozzetti dei serbatoi, controllo con asta altimetrica	mensile	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

\* per serbatoi interrati a doppia camera dotati di misuratore della pressione dell'intercapedine controllo annuale del corretto funzionamento di tale sistema

### D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
<b>Resa trattamento</b>	%	Rapporto percentuale tra peso dei prodotti totali lavorati \ peso di carni in ingresso	Triennale	elettronica e/o cartacea
<b>Consumo specifico detergenti \ disinfettanti</b>	kg/ton	Quantità di detergenti consumati \ peso Materia prima lavorata	Triennale	elettronica e/o cartacea
<b>Consumo idrico specifico da pozzo e/o acquedotto</b>	mc/ton	Quantità di acqua in ingresso area produttiva \ peso materia prima lavorata	Triennale	elettronica e/o cartacea
<b>Consumo specifico energia elettrica area produttiva</b>	GJ/ton	Energia elettrica consumata / materia prima lavorata	Triennale	elettronica e/o cartacea
<b>Consumo specifico energia termica area produttiva</b>	GJ/ton	Energia termica / peso materia prima lavorata	Triennale	elettronica e/o cartacea
<b>Fattore di emissione di inquinante in acqua</b>	Kg/ton	Flusso di massa annuale inquinante / peso materia prima lavorata	Triennale	elettronica e/o cartacea
<b>Fattore di emissione inquinante in atmosfera</b>	g/ ton	Flusso di massa annuale inquinante / peso materia prima lavorata	Triennale	elettronica e/o cartacea
<b>Incidenza fanghi di depurazione</b>	Kg/ton	Fanghi / peso materia prima lavorata	Triennale	elettronica e/o cartacea
<b>Fattore di razionalizzazione del trasporto *</b>	n. trasporti/t di carne trasportata	Numero trasporti/peso di carne lavorata	Triennale	elettronica e/o cartacea

\*considerare ingresso e uscita dello stesso automezzo pari a 1 movimentazione.

\*considerare sia mezzi fornitori che clienti, sia propri che di terzi.

### D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

## ***E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE***

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
  - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
  - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
  - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
  - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Il Gestore deve tenere presso l'Azienda copia della concessione per il prelievo di acque da pozzo (o domanda di rinnovo).
7. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva.
8. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
9. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
10. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
11. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
12. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
13. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

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