

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-2821 del 18/06/2020
Oggetto	Modifica non sostanziale dell'AIA della Ditta AGM Srl di Castelnuovo Sotto (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2020-2896 del 17/06/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno diciotto GIUGNO 2020 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

Pratica n. 3173-2018

AGGIORNAMENTO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA) rilasciata con atto prot. 59767 del 22-11-2013 alla Ditta AGM srl

LA DIRIGENTE

Vista l'AIA prot. 59767 del 22-11-2013, modificata con atto prot. n. 26591 del giorno 11-05-2015, rilasciata alla Ditta AGM Srl per l'esercizio dell'attività di cui al cod. 6.5 dell'Allegato VIII Parte Seconda D.Lgs 152/06, svolta nell'impianto ubicato in Comune di Castelnovo Sotto (RE), via Prato Grande n. 4;

Vista la comunicazione di modifica dell'AIA pervenuta il 18-01-2018 (prot. n. 633 del 18-01-2018) e interrotta con nota prot. 2944 del 08-03-2018, in attesa dell'attivazione della procedura di screening da parte della Ditta e del relativo esito;

Considerato che la modifica di cui sopra riguarda l'estensione delle ore giornaliere di lavoro, passando da 18 a 24 h/gg, al fine di avere una maggiore flessibilità degli orari di lavorazione e al fine di ottimizzare le tempistiche di lavorazione della materia prima del proprio stabilimento. L'esigenza della Ditta è di poter portare in lavorazione sangue più fresco e comunque entro le 24 ore dal momento in cui è stato prodotto, così come è previsto nei regolamenti sanitari (Reg. UE 1069/2009 e s.m.i.), mantenendone il conferimento all'impianto non oltre le ore 22.00. L'azienda chiede inoltre lo svincolo dalle 51 settimane e 5,5 giorni lavorativi a settimana, al solo fine di adeguare il ritmo produttivo alle esigenze di macellazione dei soci.

Considerato che l'estensione dell'orario di lavoro non porterà ad una variazione della capacità produttiva annuale e giornaliera dell'impianto. Il ciclo tecnologico rimarrà il medesimo attualmente autorizzato, a meno di variazioni delle temperature delle diverse lavorazioni, recepite nel presente atto, non verranno introdotte nuove lavorazioni, né nuove materie prime. La capacità produttiva massima dell'impianto già autorizzata rimarrà fissata a 24.437 t/anno di sangue trattato, pari a 87,12 ton/giorno. L'Azienda prevede un aumento del sangue in lavorazione pari al 25-30% circa, rimanendo comunque al di sotto della capacità autorizzata;

Valutato che l'estensione dell'orario di lavoro inciderà sul funzionamento delle apparecchiature che danno luogo ad emissioni ed in particolare:

- la ditta ha installato, all'interno del reparto centrifuga, un aspiratore (modello ELICENT IC 180 inox) al fine di garantire un maggiore ricambio di aria, immettendo la stessa all'interno dell'emissione E1, che sarà attiva 24/24 h;
- la ditta intende aumentare la portata di aspirazione del filtro dell'emissione E5, denominata *trasporto pneumatico farine di sangue*, passando dagli attuali 660 Nm³/h ai futuri 1.000 Nm³/h, agendo sul ventilatore presente nel sistema aspirante/filtrante. Non si prevedono variazioni sull'orario di funzionamento giornaliero, che si manterrà operativo solo in orario diurno (dalle 6.00 alle 22.00). Il

carico inquinante, in termini di flusso emesso, rimarrà invariato mentre verrà modificata la concentrazione limite autorizzata dell'inquinante previsto in autorizzazione che passerà dai 10 mg/Nm³ attualmente autorizzati, ai futuri 6,6 mg/Nm³, su proposta della stessa ditta;

- le caldaie 1 e 2 riferite alle emissioni E6 ed E7 sono a funzionamento alternato con rotazione mediamente mensile, al fine di mantenerle in efficienza e pronte all'utilizzo in caso di improvvisa avaria di una delle due. Non è previsto il loro funzionamento contemporaneo. L'operatività è prevista nelle 24h.

Preso atto che con Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 3000 del 24-02-2020, relativa alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (Screening) riguardante il "Progetto di estensione delle ore giornaliere di lavoro da 18 a 24 con l'ottimizzazione delle tempistiche di lavorazione materia prima dello stabilimento AGM srl, ubicato in Via Prato Grande 4 a Castelnovo di Sotto (RE)", tale progetto è stato escluso, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06, dalla ulteriore procedura di VIA;

Acquisita la relazione istruttoria interna di ARPAE – Servizio territoriale di Reggio Emilia – prot. 74328 del 21-05-2020, con cui si esprime parere favorevole alle condizioni riportate nel documento stesso;

Considerato che i risultati dell'indagine olfattometrica presentata in sede di screening e la simulazione riprodotta da ARPAE portano alla proposta in via provvisoria di un valore guida per le unità odorimetriche dell'emissione E1 pari a 1900 UO/m³ oltre alla necessità di un monitoraggio olfattometrico dell'emissione E1;

Considerato che:

- nel periodo notturno (22.00 – 6.00) verrà attuata una limitazione delle attività svolte, già comunque prevista dall'AIA vigente, e che nel periodo notturno è ammesso il solo funzionamento dell'impianto di essiccazione;
- in periodo notturno verrà disattivato il compressore ubicato nel luogo più vicino ai ricettori (lato nord) mentre verrà attivato il compressore posto sul lato opposto;
- nel periodo notturno (22.00-6.00) non è ammesso lo scarico della materia prima, così come il transito dei mezzi pesanti in azienda, l'utilizzo dei carrelli elevatori, il trasporto meccanico/pneumatico. Inoltre, sempre nel medesimo periodo notturno, non funzionerà l'Emissione E5.

Visto il D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;

Vista la L.R. 11 ottobre 2004, n. 21 e la Circolare Regionale 1 Agosto 2008, n.187404;

Visto il DM 24/04/2008 e le successive DGR n°1913 del 17/11/2008 e DGR 155/2009, in merito alle spese istruttorie;

Ritenuto di provvedere al rilascio della modifica dell'AIA vigente, conformemente alle disposizioni di cui al D.Lgs. 152/06;

DETERMINA

1) di autorizzare la modifica e di aggiornare lo stato di fatto di cui alla sezione C dell'AIA vigente come specificato in premessa.

In particolare, al paragrafo C2 – CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME, la descrizione delle diverse fasi del ciclo produttivo è così sostituita:

FASE 1 Ritiro sangue ed immissione nel processo

Presso l'azienda di ritiro della materia prima, l'autista controlla visivamente ed olfattivamente la qualità del sangue prima di iniziare le operazioni di carico e, una volta giunto in azienda mediante autocisterne non di proprietà dell'azienda, dedicate al solo ritiro della stessa, con trasporto specifico ed in esclusiva, scarica il prodotto nelle cisterne di stoccaggio (5 cisterne in cemento da 250 q.li e 2 sili in vetroresina da 200 q.li). Dal momento che ogni scarico avviene in cisterna dedicata, attualmente non si raggiunge il riempimento delle stesse essendo le cisterne dei camion di capacità inferiore e non sempre a pieno carico. Terminata questa operazione, viene effettuato il lavaggio e la disinfezione interna della cisterna del camion tramite apposita tubazione che viene collegata ad una pompa ad alta pressione ed alla cisterna stessa, inviando all'impianto di depurazione i relativi reflui di lavaggio. Il disinfettante usato è ipoclorito di sodio immesso con pompa dosatrice. Il momento di tale lavaggio viene indicato sul documento di trasporto.

FASE 2 Primo trattamento

Il sangue transita attraverso un recipiente che defluisce il prodotto in ingresso verso il frantumatore meccanico a coltelli. Arriva, quindi, al mulino frangitore (ambiente completamente chiuso e dotato di griglia di aspirazione) subendo la fase di decoagulazione. Il prodotto grezzo viene inviato, tramite pompa, alle cisterne di stoccaggio esterne (5 cisterne in cemento con pareti e fondo lavabili in pendenza e 2 sili in vetroresina numerati), che vengono messe in lavorazione una alla volta per consentire al turnista un immediato lavaggio ad ogni singolo svuotamento delle stesse, con immissione di queste acque nel processo produttivo.

FASE 3 Stoccaggio interno

La materia prima transita attraverso tubazioni in acciaio ed arriva a una delle due vasche di raccolta interne allo stabilimento, anch'esse in acciaio e dotate di sistema di aspirazione. Il condotto che collega il sistema di aspirazione del mulino frangitore alle vasche di raccolta, convoglia il tutto alla camera di combustione del bruciatore dell'essiccatoio.

FASE 4 Preriscaldamento

Tramite pompa il sangue entra nel ciclo produttivo. È la prima operazione per il trattamento termico del prodotto durante il quale viene immesso vapore diretto tramite caldaia alla prima vaschetta, fino al raggiungimento di una temperatura massima di 50°C.

FASE 5 Riscaldamento

Successivamente, e sempre con immissione di vapore, il prodotto passa alla seconda vaschetta alla temperatura di 90°-95°C, dotata di cappa di aspirazione vapore che immette quest'ultimo nel circuito di condensazione (le cui condense vengono convogliate all'impianto di depurazione), passando per un fascio tubiero di raffreddamento alla temperatura di 60°-65°C. Tramite separatore centrifugo, la parte solida continua ad essere separata dall'acqua.

FASE 6 Trasporto a coclee ed essiccazione

Trattamento in impianto costituito da griglia e bruciatore a metano ove il prodotto, tramite il trasporto a coclee, arriva ad una tramoggia, per poi entrare nell'impianto di essiccazione con temperatura di 195°C, raffreddandosi fino a una T in uscita di 68°C.

FASE 7 Macinazione all'uscita dell'impianto di essiccazione

Il prodotto viene macinato in base alla granulometria richiesta (farina o granuli). Il prodotto in granuli viene scaricato direttamente senza macinatura, mentre per ottenere la farina il prodotto passa attraverso un mulino macinatore.

FASE 8 Trasferimento nei silos di stoccaggio finale

Il trasporto allo stoccaggio, nei 4 silos in vetroresina, è meccanico/pneumatico a circuito chiuso in tubazioni di acciaio inox. Da questi si estrae il prodotto in sacche per poterlo stoccare, dopo vagliatura, in altri 2 silos metallici a seconda della granulometria. Lo stoccaggio viene effettuato in silos da cui, attraverso separate estrazioni (ogni silos ha una sua coclea di estrazione), si può avviare il prodotto al confezionamento:

- 4 silos in vetroresina da 170 q.li cadauno
- 2 silos metallici per diversa granulometria da 180 q.li cadauno

La massima capacità produttiva dell'impianto è valutata in 24.437 t/anno di sangue trattato, pari a 87,12 ton/giorno.

2) la tabella delle sorgenti rumorose al paragrafo C9 – EMISSIONI SONORE è così sostituita:

Sorgente	Sistema di abbattimento	Orario di funzionamento
Ventilatore n° 1 Essiccatoio all'interno dei reparti	Chiusura completa dei vetri e dei pertugi .Racchiuso in cabina insonorizzata con silenziatore	24 ore
Ventilatore n° 2 Essiccatoio all'eterno	Installazione di schermo FIA (tenda) Box insonorizzato con pannelli fonoassorbenti	24 ore
Brucciatoio essiccatoio	Installazione di schermo FIA (tenda) Box insonorizzato con pannelli fonoassorbenti	24 ore
Camino Emissione E1	Filtro silenziato + ogiva all'uscita del ventilatore n° 1 e secondo filtro con ogiva all'uscita in atmosfera. Terminale orientato verso est, ossia in direzione opposta rispetto al ricettore R1	24 ore
Camino emissione E5	Silos di stoccaggio, insaccatrici	6.00 – 22.00
Camino emissione E6 caldaia *	All'interno di box chiuso	24 ore
Camino emissione E7 caldaia *	All'interno di box chiuso	24 ore
Impianto di depurazione acque	Apparecchiature all'interno di box chiuso	24 ore
Compressore lato sud **	All'interno di un box Insonorizzato	22.00 – 6.00
Impianto di Vagliatura – lato est		8.00 – 18.00
Box scarico materia prima lato est	All'interno di box insonorizzato	6.00 – 22.00
Transito automezzi		6.00 – 22.00
Pulivapor		saltuario in periodo diurno
Operazioni di carico e scarico e l'utilizzo dei carrelli elevatori		6.00 – 22.00

* Le caldaie 1 e 2 riferite alle Emissioni E6 ed E7 sono a funzionamento alternato, con rotazione mediamente mensile. Non è previsto il loro funzionamento contemporaneo.

** Nel periodo notturno viene disattivato il compressore ubicato nel luogo più vicino ai ricettori (lato nord) mentre viene attivato il compressore posto sul lato opposto (lato sud).

In orario notturno (22.00-6.00) pertanto non sono in funzione:

- emissione E5 in quanto il materiale prodotto viene indirizzato allo stoccaggio in big bags;
- le coclee di carico ai silos in quanto il materiale prodotto viene indirizzato allo stoccaggio in big bags;
- compressore posto sul lato nord.

Inoltre, in orario notturno, non si effettueranno le seguenti operazioni:

- transito mezzi pesanti;

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

Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Servizio autorizzazioni e concessioni di Reggio Emilia

P.zza Gioberti,4 – 42121 Reggio Emilia | tel +39 0522-336011 fax +39 0522-444248 | PEC:aooe@cert.arpae.emr.it

- transito carrelli elevatori;
- trasporto meccanico/pneumatico;
- operazioni di carico-scarico merci, materiali, attrezzature.

3) di aggiornare la predetta autorizzazione nel seguente modo:

- la Tabella A) del paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA della Sezione D2 è così sostituita:

Tabella A)

Emissione	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Impianto di abbattimento	Inquinanti	Concentraz. Limite (mg/Nm ³)	Durata (h/g)	Periodicità autocontrolli
E1	Aspirazione essiccatoio a letto fluido, vapori scarico condensa, reparto centrifuga	20.000	Lavaggio fumi con nebulizzazione acqua in controcorrente con dispositivo ASG System	COT non metanici	< 50	24	annuale
			ciclone	Polveri totali	< 10		
E5*	Trasporto pneumatico farine di sangue	1.000	n. 2 cicloni + n.2 filtri a secco (maniche)	Polveri totali	< 6,6	16*	annuale
E6**	Caldaia 1	3.500	-	//	//	24	//
E7**	Caldaia 2	3.500	-	//	//	24	//

* Nel periodo notturno (dalle 22 alle 6.00) l'emissione E5 non è in funzione

** Le caldaie 1 e 2 riferite alle Emissioni E6 ed E7 sono a funzionamento alternato, con rotazione mediamente mensile. Non è previsto il loro funzionamento contemporaneo.

Punto di emissione	Tipo di analisi	Concentraz. Limite mg/Nmc	Durata (h/g)	Periodicità autocontrolli
E1	Analisi tramite olfattometria dinamica (UOe/Nmc)	Valore guida 1900 UOe	24	Trimestrale per il 1° anno, semestrale dal 2°

La data ultima di messa a regime delle emissioni E1 ed E5 è il 31-07-2020

Per le suddette emissioni dovrà essere data comunicazione, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Per tali emissioni dovranno essere trasmessi, entro 15 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune, i risultati dell'analisi effettuata su 3 prelievi eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti. Per l'emissione E1, dovrà essere trasmessa anche l'analisi relativa ad 1 campionamento olfattometrico.

Inoltre, per l'emissione E1 devono essere inoltrati agli organi competenti con cadenza trimestrale e per la durata di 1 anno i dati dei monitoraggi analitici (chimici ed olfattometrici), corredati da una breve relazione sui dati di produzione.

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

Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Servizio autorizzazioni e concessioni di Reggio Emilia

P.zza Gioberti,4 – 42121 Reggio Emilia | tel +39 0522-336011 fax +39 0522-444248 | PEC:aoore@cert.arpae.emr.it

Qualora la Ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte di ARPAE – SAC di Reggio Emilia, di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto, la presente autorizzazione s'intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

- la prescrizione n. 7 del paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA della Sezione D2 è così sostituita:

7) Per il controllo del rispetto dei limiti di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella, adeguandoli in caso di successivi aggiornamenti:

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013
Umidità – Vapore acqueo (H ₂ O)	UNI EN 14790:2017
Polveri totali (PTS) o materiale particolato	UNI EN 13284-1:2017
Ossidi di Zolfo espressi come SO ₂	UNI EN 14791:2017 ; UNI CEN/TS 17021:2017; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di Azoto espressi come NO ₂	UNI EN 14792:2017; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); UNI 10878:2000; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT) con esclusione del Metano	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	UNI EN 13725:2004

- al paragrafo I) EMISSIONI SONORE della Sezione D2 è aggiunta la seguente prescrizione:

5) In orario notturno (dalle 22.00 alle 6.00) è vietato il transito dei mezzi pesanti in azienda. Le operazioni di scarico materia prima, pulizia dei mezzi e transito dei mezzi pesanti devono terminare alle ore 22.

Il presente aggiornamento deve essere conservato insieme all'AIA prot. 59767 del 22-11-2013 e successive modifiche, di cui è fatto salvo il disposto, per quanto non in contrasto con il presente atto.

Si informa che avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Ai fini della realizzazione dell'intervento, la Ditta è comunque tenuta ad acquisire le ulteriori autorizzazioni, pareri ed atti di assenso comunque denominati previsti dalle vigenti disposizioni per fattispecie particolari che non siano state ricomprese e sostituite dal provvedimento di AIA.

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

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