

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-1956 del 22/04/2021
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA GATTI S.R.L. INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITA' DI ELIMINAZIONE O RECUPERO CARCASSE E DI RESIDUI ANIMALI, SITO IN VIA S. ALLENDE N. 11/A, CASTELNUOVO RANGONE (MO). (RIF. INT. N. 02247940360/106). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: MODIFICA SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2021-2043 del 22/04/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	BARBARA VILLANI

Questo giorno ventidue APRILE 2021 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, BARBARA VILLANI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **GATTI S.R.L.** INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITA' DI ELIMINAZIONE O RECUPERO CARCASSE E DI RESIDUI ANIMALI SITO IN VIA S. ALLENDE N. 11/A, CASTELNUOVO RANGONE (MO). (RIF. INT. N. 02247940360/106). **AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA SOSTANZIALE**

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

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

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

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^ Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la D.G.R. n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 15158 del 21/09/2018 “Approvazione degli indirizzi per l’applicazione delle linee guida per la verifica di assoggettabilità a valutazione di impatto ambientale dei progetti di competenza regionale e comunale di cui al D.M. 52/2015 del Ministero dell’Ambiente”;
- la D.G.R. n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;
- la D.G.R. n. 922 del 28/07/2020 “Adeguamento della programmazione regionale dei controlli AIA per gli anni 2020 e 2021 a seguito dell'emergenza Covid-19”;

premessi che per il settore di attività oggetto della presente, esistono i seguenti riferimenti:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) del maggio 2005, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell’Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”;
- il REF “JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations” pubblicato dalla Commissione Europea nel Luglio 2018;
- 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. 151 del 20/09/2013** di Rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta GATTI S.r.l. in qualità di gestore dell’impianto per l’eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 6.5 All. VIII, D.Lgs. 152/06) avente sede legale e produttiva in Via Allende n.11/A, in Comune di Castelnuovo Rangone (MO), per una capacità di trattamento di sottoprodotti animali pari a 168 t/giorno;

richiamata la **Determinazione n. 2769 del 08/08/2016** di prima modifica non sostanziale AIA con la quale è stata eliminata dall’AIA l’attività di recupero (R9) di rifiuti ed è stata sostituita interamente determinazione di Rinnovo suddetta;

richiamato, inoltre, il **nulla osta prot. n. 188 del 04/01/2017**;

richiamato l’**Atto Dirigenziale Determinazione n. 13526 del 22/08/2018** con il quale il Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale Regione Emilia Romagna ha escluso, ai sensi dell’art. 11, comma 1 della Legge Regionale 20 aprile 2018, n. 4 e dell’art. 19, comma 8, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il progetto di modifica dell’impianto di recupero di residui animali esistente in Via Allende n.11/A, nel comune di Castelnuovo Rangone, presentato dalla società Gatti Srl, dalla ulteriore procedura di V.I.A., senza necessità di imporre prescrizioni;

richiamata la **Determinazione n. 4816 del 20/09/18** di seconda modifica non sostanziale AIA con la quale è stato autorizzato il funzionamento contemporaneo sulle 24 ore lavorative giornaliere delle due linee produttive di diversa capacità (nuova linea e linea esistente), le quali non saranno utilizzate continuativamente in contemporaneità, con il rispetto della capacità di trattamento SOA autorizzata di **168 t/g**;

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

vista la **Determinazione n. 2643 del 03/06/2019** di 3<sup>a</sup> modifica non sostanziale AIA con la quale sono stati autorizzati diversi interventi di adeguamento della rete fognaria interna dello stabilimento di raccolta acque reflue industriali e l’installazione, in una sezione del Locale P, di un impianto di trattamento reflui chimico-fisico;

richiamati i **nulla osta prot. n. 101274 del 27/06/19, prot. n. 130305 del 22/08/2019 e prot. n. 12570 del 27/01/2020** tutti relativi ad interventi associati all'ottimizzazione del trattamento chimico-fisico dei reflui ed impianti accessori (flottatore e sili);

vista l'istanza di modifica sostanziale dell'AIA presentata dalla Ditta il 05/08/2020 mediante il Portale AIA della Regione Emilia Romagna (assunta agli atti con prot. n. 113915 del 06/08/2020), al fine di poter utilizzare entrambe le linee produttive (classica e ad umido, già autorizzate) in modo continuativo 7 giorni su 7 e 24 h/g per raggiungere, quindi, una **capacità massima di trattamento di sottoprodotti animali pari a 288 t/giorno** (per la quale la Regione Emilia Romagna ha già espresso parere in ambito del procedimento di screening sopra richiamato);

vista la documentazione integrativa inviata dalla Ditta in risposta alla richiesta di integrazioni formalizzata con prot. n. 176713 del 04/12/2020, a seguito della prima seduta della Conferenza dei Servizi del 04/12/2020, trasmessa mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna in data 03/02/2021 ed assunta agli atti della scrivente con prot. n. 17732 del 04/02/2021;

richiamato il parere favorevole con prescrizioni al rilascio della Modifica Sostanziale AIA a firma del Sindaco del Comune di Castelnuovo Rangone, di cui agli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater, comma 7 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, assunto agli atti con prot. n. 36963 del 09/03/2021;

richiamate le conclusioni della seduta della Conferenza dei Servizi del 10/03/2021, convocata per la valutazione della domanda di modifica Sostanziale AIA, ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al rilascio della modifica Sostanziale dell'AIA. Durante la suddetta Conferenza, inoltre, è stato anticipato il contributo tecnico del Servizio Territoriale dell'Arpae di Modena per quanto riguarda il monitoraggio ed il controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente come previsto dall'art. 29-quater, comma 7 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, successivamente, assunto agli atti con prot. n. 40829 del 16/03/2021;

richiamata la comunicazione inviata dal gestore in data 21/03/2021 (assunta agli atti con prot. n. 62354 del 22/04/2021) con la quale viene sottolineato che non è rilevata la necessità di presentare osservazioni allo schema di Modifica Sostanziale AIA trasmesso con prot. n. 59121 del 16/04/2021;

reso noto che:

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

per quanto precede,

### il Dirigente determina

- di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di modifica Sostanziale ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 della L.R. 21/04, alla Ditta GATTI S.r.l., avente sede legale in Via Allende n.11/A, in Comune di Castelnuovo Rangone (MO), in qualità di gestore dell'installazione per l'eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 6.5 All. VIII, D.Lgs. 152/06), avente sede produttiva presso la sede legale;
- di stabilire che:
  1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività per l'eliminazione o il recupero di carcasse e residui animali (punto 6.5 All. VIII, D.Lgs. 152/06 – Parte Seconda) per una capacità di trattamento di sottoprodotti animali pari a **288 t/giorno**;
  2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** la seguente autorizzazione già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	NOTE
Tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 151 del 20/09/2013	Rinnovo Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)
Tutti	ARPAE di Modena	Det. n. 2769 del 08/08/2016	Modifica non sostanziale AIA
Tutti	ARPAE di Modena	Nulla osta prot. n. 188 del 04/01/2017	Modifica non sostanziale AIA
Tutti	ARPAE di Modena	Det. n. 4816 del 20/09/18	Modifica non sostanziale AIA
Tutti	ARPAE di Modena	Determinazioni n. 1617 del 04/04/18 n. 5123 del 05/10/18	Modifiche non sostanziali AIA per aggiornamento normativo x controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee
Tutti	ARPAE di Modena	Det. n. 2643 del 03/06/2019	Modifica non sostanziale AIA
Tutti	ARPAE di Modena	Nulla osta: - Prot. n. 101274 del 27/06/2019 - Prot. n. 130305 del 22/08/2019 - Prot. n. 12570 del 27/01/2020	Modifiche non sostanziali AIA

3. l' **Allegato I** "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" e l' **Allegato II** "Iscrizione n. **CAN002** - al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006", ne **costituiscono 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'ARPE di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008, la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06, la presente autorizzazione deve essere riesaminata ai fini del rinnovo **entro il 23/04/2031**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

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

- 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") e nella Sezione C dell'Allegato II ("Iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006");
- 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 Gatti S.r.l. ed Comune di Castelnuovo Rangone, per il tramite del SUAP per le Attività Produttive del Comune di Castelnuovo Rangone;
- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR), a cura del SUAP per le Attività Produttive del Comune di Castelnuovo Rangone, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;

- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché, ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di pubblicazione sul BUR;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 6 pagine e comprende n. 2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE N. CAN002 "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI", AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM.

LA RESPONSABILE DEL SERVIZIO  
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI  
ARPAE DI MODENA  
Dott.ssa Barbara Villani

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

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

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

**CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
DITTA GATTI S.R.L.**

- Rif. int. N. 02247940360/106
- sede legale e produttiva in Via Salvador Allende n.11/A, Castelnuovo Rangone (MO)
- impianto per l'eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 6.5, All. VIII D.Lgs. 152/06 e ss.mm.).

**A SEZIONE INFORMATIVA**

**A1 DEFINIZIONI**

**AIA**

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2008/1/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 (Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Modena – ARPAE di Modena).

**Gestore**

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure, che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (Gatti 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'IMPIANTO**

Lo stabilimento di eliminazione e recupero di residui animali della Ditta GATTI S.r.l. è ubicato in Via Allende n.11/a in Comune di Castelnuovo Rangone. L'impianto tratta sottoprodotti di origine animale (materiali di Cat.3, ai sensi del Reg. 1069/2009/CE) costituiti da carnicci, ossame, grassi e commercializza: grassi per usi tecnico e zootecnico, farine proteiche destinate a terzi (produttori di concimi e alimenti per animali). In base a quanto stabilito nel Reg. 1069/2009/CE l'impianto in esame è classificato "impianto di trasformazione di categoria 3", ai sensi dell'art. 24 del Reg. 1069/2009/CE.

Lo stabilimento è sorto nel 1990 su area non edificata e da allora è stato sempre coinvolto nel trattamento dei sottoprodotti d'origine animale. In particolare, il sito è nato come stoccaggio di sottoprodotti d'origine animale provenienti dalle industrie salumiere della zona per poi ampliarsi con l'installazione delle linee di lavorazione per il trattamento e la trasformazione dei sottoprodotti d'origine animale, al fine di raggiungere l'attuale configurazione impiantistica.

La capacità massima di trattamento dell'impianto per l'eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 10 tonnellate al giorno (punto 6.5, All. VIII Parte Seconda, D.Lgs. 152/06 e ss.mm.).

La Provincia di Modena ha rilasciato alla Ditta GATTI S.R.L. l'atto di Rinnovo dell'AIA con **Determinazione n. 151 del 20/09/2013** per una **capacità massima di trattamento** di carcasse e residui di animali pari a **168 t/giorno**.

All'interno dello stabilimento GATTI S.R.L., ma in locali separati, sino al 10/10/2015 è stata autorizzata e svolta, altresì, un'altra attività non IPPC di recupero e lavorazione di oli e grassi animali e vegetali esausti (rifiuti non pericolosi recuperati in procedura semplificata ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.) per la produzione di materie prime secondarie (ai sensi dell'art. 181-bis del D.Lgs 4 del 16 gennaio 2008 di modifica al D.Lgs 152 del 2006), ovvero: grassi e oli non destinati all'industria alimentare commercializzati come oli protettivi per catene, oppure, come componenti per la formulazione di prodotti chimici per utilizzo industriale in processi non alimentari, in sostituzione di oli vegetali vergini quali, ad esempio, olio di palma ed olio di soia. A quest'attività era associata una capacità massima produttiva di oli rigenerati di 10.400 t/anno.

In data 10/09/2015 la Provincia di Modena rilascia nulla osta alla gestione dell'impianto di recupero di rifiuti non pericolosi urbani e speciali sito in Via Farini, 6/A – Castelnuovo R. per il quale Gatti S.r.l. con **Determinazione n. 567 del 16/12/2009** e s.m.i. della Provincia di Modena, ne aveva ottenuto l'Autorizzazione Unica ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. n. 152/2006 per la realizzazione e la gestione. In tale atto è riportata prescrizione specifica che obbligava Gatti S.r.l. alla rinuncia dell'analoga attività di recupero (R9) di rifiuti autorizzata con l'AIA, nello stabilimento di via Salvador Allende 11/A a Castelnuovo Rangone (MO).

Con **Determinazione n. 2769 del 08/08/2016** di prima modifica non sostanziale AIA, rilasciata da ARPAE di Modena, è stata eliminata dall'AIA l'attività di recupero (R9) di rifiuti, sono state autorizzate modifiche minori (operatività in via definitiva il condensatore delle fumane prodotte dal processo di rendering dei SOA; inserimento di una cella frigo scarrabile all'interno del locale D per lo stoccaggio temporaneo dei SOA con ruminanti, installazione nel Locale S "Centrifughe", variazione della destinazione d'utilizzo di alcune aree dello stabilimento e di diversi serbatoi) ed è stata sostituita interamente determinazione di Rinnovo suddetta. Nell'impianto precedentemente adibito alle attività di recupero R9 dei rifiuti oleosi (presente nel Locale P) attualmente è svolta attività di raffinazione dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati.

A seguito di rilascio di **nulla osta prot. n. 188 del 04/01/2017** è stato autorizzato l'innalzamento del camino dell'emissione convogliata E2 (scrubber) a 20 metri ed è stata autorizzata la realizzazione di un condotto di prelievo dell'aria comburente dal locale B - Ricezione e scarico materiali di categoria 3 al termodistruttore (E3), con lo scopo di ridurre il carico odorigeno gestito dallo scrubber (E2); tale intervento non ha modificato la portata dell'emissione E3.

A seguito della conclusione di una sperimentazione relativa al funzionamento di una nuova linea di trasformazione ad umido dei sottoprodotti di origine animale (SOA), approvata nel 2016 e terminata in data 31/01/2018, Gatti S.r.l. in data 12/03/2018 ha presentato **comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA**, dettagliando gli impianti e gli impatti sulle diverse matrici ambientali associati alla nuova linea e confermando il valore autorizzato di trattamento SOA pari a 168 t/gg. Nella domanda suddetta infatti, è specificato che le due linee produttive di diversa capacità (7 t/h per l'impianto esistente, 5 t/h per il nuovo impianto) non saranno utilizzate continuativamente in contemporaneità perché i SOA in ingresso non sono comunque disponibili in quantità tale da garantirne il funzionamento contemporaneo sulle 24 ore lavorative giornaliere. La situazione operativa sarà, quindi, caratterizzata da un funzionamento contemporaneo, ma non continuativo di entrambe le linee di trasformazione.

I termini della domanda di modifica suddetta sono stati sospesi in quanto il Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna, esaminata la modifica AIA presentata, con comunicazione assunta agli atti con prot. n. 7673 del 16/04/2018, ha ritenuto necessaria la procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (screening).

In data 07/05/2018 Gatti S.r.l. ha presentato domanda per l'attivazione della procedura di Verifica di assoggettabilità (Screening) alla Valutazione di Impatto Ambientale in cui, in via cautelativa, la valutazione degli impatti ambientali è stata svolta considerando il caso peggiore, cioè la massima potenzialità aziendale, vale a dire il funzionamento continuativo 24 ore su 24 della nuova linea produttiva (avente capacità trattamento pari a 5 h/g), unitamente alla linea di trasformazione già autorizzata attiva anch'essa con continuità sulle 24 ore (avente capacità trattamento pari a 7 h/g). In tale ipotesi, la capacità massima di trattamento di SOA, con funzionamento 24 ore/giorno, corrisponde ad una capacità massima di trattamento di sottoprodotti animali pari a 288 t/giorno. Assieme alla domanda suddetta, inoltre, è stata presentata una nuova valutazione della ricaduta odorigena ed una valutazione previsionale d'impatto acustico.

Il Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale Regione Emilia Romagna con **Atto dirigenziale Determinazione n. 13526 del 22/08/2018**, ha escluso, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della Legge Regionale 20 aprile 2018, n. 4 e dell'art. 19, comma 8, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il progetto di modifica dell'impianto di recupero di residui animali esistente in Via Allende n.11/A, nel comune di Castelnuovo Rangone, presentato dalla società Gatti Srl, dalla ulteriore procedura di V.I.A., senza necessità di imporre prescrizioni.

Con **Determinazione n. 4816 del 20/09/18** di seconda modifica non sostanziale AIA è stata autorizzata la nuova linea di trasformazione ad umido (stewed) dei Sottoprodotti di Origine Animale (SOA), inoltre, è stato autorizzato il funzionamento contemporaneo sulle 24 ore lavorative giornaliere delle due linee produttive di diversa capacità (nuova linea ad umido e linea trattamento esistente), le quali non devono essere utilizzate continuativamente in contemporaneità, con il rispetto della capacità di trattamento SOA autorizzata di 168 t/g.

Nella determinazione suddetta è richiesta la dimostrazione mensile del rispetto della capacità di trattamento SOA autorizzata (168 t/g) e la presentazione di domanda di modifica sostanziale all'AIA nel caso in cui sia intenzione del gestore utilizzare le linee produttive contemporaneamente 24 h/g per raggiungere la capacità di trattamento pari a 288 t/gg (valutata in ambito del procedimento di screening). Oltre a tali prescrizioni, prima dell'entrata a regime della nuova impiantistica, è stata prescritta l'effettuazione:

- degli interventi di mitigazione alle emissioni in atmosfera previste nella valutazione di ricaduta odorigena;
- degli interventi di insonorizzazione sulle seguenti/apparecchiature individuate nella valutazione previsionale d'impatto acustico;

entrambe valutate e previste nella Determinazione di screening suddetta.

In data **03/06/2019** è stata rilasciata da ARPAE di Modena la 3<sup>a</sup> modifica non sostanziale AIA con **Determinazione n. 2643** con la quale sono stati autorizzati diversi interventi di adeguamento della rete fognaria interna dello stabilimento di raccolta acque reflue industriali e l'installazione, in una sezione del Locale P, di un impianto di trattamento reflui chimico-fisico. In particolare, le acque reflue industriali tecnologiche provenienti dai servizi accessori dello stabilimento (torri di raffreddamento, spurghi delle caldaie, recupero delle condense, troppo pieno dei serbatoi di accumulo delle acque osmotizzate ed acque di risulta dell'impianto di abbattimento ad umido delle emissioni – scrubber) ed i reflui provenienti dalle griglie di disinfezione dei pneumatici dei mezzi sono stati separati dai restanti reflui di processo ed è stato realizzato un nuovo pozzetto d'ispezione dedicato P5. I reflui di processo, invece, previo passaggio nel sistema di trattamento chimico-fisico, confluiscono in S1A con pozzetto P2 dedicato, dotato di campionatore automatico H24, refrigerato, auto-svuotante, per il

campionamento in continuo. E' stata eliminata qualsiasi commistione tra le due tipologie di refluo.

Successivamente all'atto suddetto, sono stati rilasciati i seguenti nulla osta: **prot. n. 101274 del 27/06/19, prot. n. 130305 del 22/08/2019 e prot. n. 12570 del 27/01/2020** tutti relativi ad interventi associati all'ottimizzazione del trattamento chimico-fisico dei reflui e relativi impianti accessori (flottatore e sili).

Gatti s.r.l. in data 05/08/2020 la Ditta ha presentato domanda di **Modifica Sostanziale AIA** al fine di poter utilizzare entrambe le linee produttive (classica e ad umido, già autorizzate) in modo continuativo 7 giorni su 7 e 24 h/g per raggiungere, quindi, una **capacità massima di trattamento di sottoprodotti animali pari a 288 t/giorno** (per la quale la Regione Emilia Romagna ha già espresso parere in ambito del procedimento sopra richiamato).

All'interno della domanda di modifica sostanziale, inoltre, è richiesto per l'attività di raffinazione di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati svolta in una porzione del locale "P" l'inserimento di un'ulteriore centrifuga in parallelo (F3) alle due già esistenti e di n. 2 filtropresse (G1 e G2), una di scorta all'altra, al fine di rendere i prodotti finali sempre più privi di impurità.

## **B SEZIONE FINANZIARIA**

### **B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE**

E' stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato in data 14/03/2019 per domanda di modifica sostanziale AIA.

## **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**

##### *❖ Inquadramento territoriale*

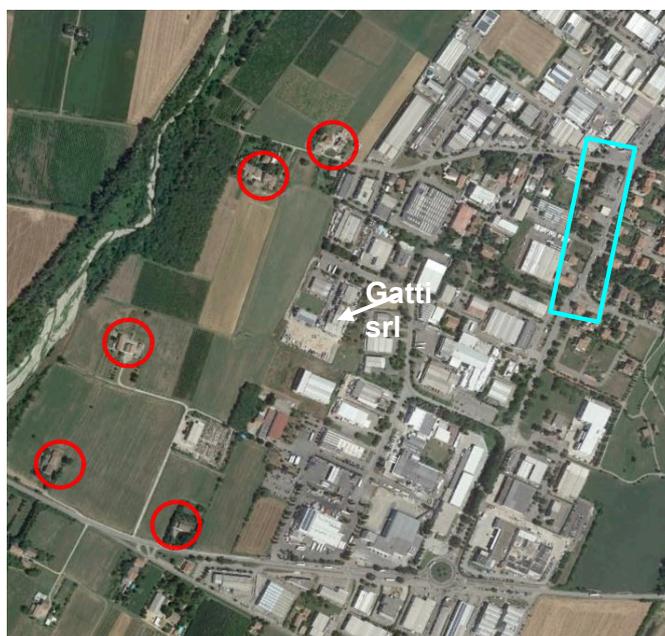
Il sito produttivo Gatti s.r.l. è insediato nella Provincia di Modena, nella parte sud occidentale del comune di Castelnuovo Rangone, ad una distanza indicativa di circa 1Km dal centro dell'abitato, a circa 400 metri dal confine con il territorio di Formigine e ad 800 metri da quello di Castelvetro. Gli edifici abitativi più vicini sono ubicati a distanze variabili tra i 300 e i 600 metri, in direzione nord-ovest, ovest e sud-ovest; si tratta principalmente di piccoli gruppi di edifici.

L'intero sito di insediamento, anche a seguito dell'acquisto nel 2012 di ulteriore terreno, copre una superficie produttiva complessiva di 15.019 m<sup>2</sup>. Nella tabella che segue i dati relativi alle superfici scoperte sono riferite alla massima potenzialità di impermeabilizzazione permessa dagli attuali strumenti urbanistici, in relazione al lotto posto sul retro dello stabilimento. Allo stato attuale non è ancora stato formulato alcun piano d'intervento definitivo, pertanto, l'estensione delle superfici future potrebbero subire variazioni rispetto ai dati riportati in tabella.

<b>Tipo di superficie</b>	<b>u.m.</b>	<b>Area superficie</b>
Coperta chiuse (edifici)	m <sup>2</sup>	3.258
Coperta aperte (tettoie)	m <sup>2</sup>	55
Scoperte a verde	m <sup>2</sup>	1951
Scoperte impermeabilizzate (aree di transito, parcheggio, piazzali)	m <sup>2</sup>	5.515
Scoperte a disposizione per futuri ampliamenti	m <sup>2</sup>	4240
<b>SUPERFICIE TOTALE</b>	<b>m<sup>2</sup></b>	<b>15019</b>

Il sito, come previsto dal P.R.G. del comune di Castelnuovo Rangone (Mo), è ubicato entro l'area classificata come zona territoriale omogenea D1.2 "zona industriale del settore agroalimentare" e confina:

- a nord con la strada Comunale di Via Salvador Allende, oltre la quale sono presenti attività produttive;
- a est con un'area verde di proprietà, oltre la quale sono presenti altre attività produttive e/o magazzini;
- a sud con attività industriali, a seguito dell'acquisto di terreno verde adiacente nel 2012;
- a ovest con un fabbricato industriale ed aree agricole.



-  Abitazioni più prossime
-  Tessuto residenziale

Considerando un intorno di 1 km rispetto al sito in oggetto le aree maggiormente esposte agli impatti ambientali dell'impianto sono:

- l'area artigianale/industriale di Castelnuovo Rangone, all'interno della quale sono, altresì, presenti impianti dell'industria agroalimentare;
- il centro abitato di Castelnuovo Rangone;
- fabbricati isolati;
- aree agricole;
- il Torrente Tiepido (a circa 400 metri ad ovest). Per la zona è previsto un piano di consolidamento degli insediamenti antropici in direzione del torrente Tiepido con salvaguardia delle fasce d'espansione inondabili. E' presente un vincolo naturalistico in prossimità dell'area (a circa 400 m) che è relativo al progetto di recupero naturalistico dell'alveo del torrente Tiepido inserito come Zona di Protezione Normale a salvaguardia dei corridoi ecologici (riforestazione, contrasto dei fenomeni erosivi, elevato grado di vulnerabilità da inquinamento degli acquiferi). E' presente anche "un'area di Riequilibrio Ecologico", creata per la tutela dei fontanili maggiormente significativi. L'area occupata dal sito produttivo non ricade né nella zona di tutela ordinaria del corso idrico, né all'interno di elementi funzionali della rete ecologica provinciale, o di ambiti agricoli periurbani.

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

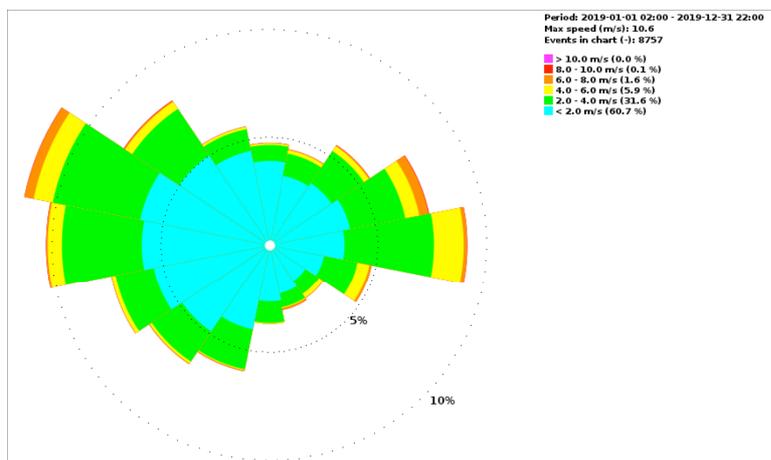
Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico, sia per i caratteri climatici. Si individua, infatti, una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.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

Le principali grandezze meteorologiche che hanno caratterizzato l'area nel 2019 si possono ricavare dall'output del modello meteorologico COSMO-LAMI, gestito da ARPAE-SIMC. I dati si riferiscono ad una quota di 10 metri dal suolo.



La rosa dei venti annuale evidenzia come direzioni prevalenti quelle da ovest-nord-ovest e da ovest. Le velocità del vento inferiori a 1.5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 40.7% dei dati orari dell'anno.

Per quanto riguarda le temperature, nel 2019 il modello ha previsto una massima di 41.4 °C ed una minima di -2.5 °C; il valore medio è risultato di 15.7 °C contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelnuovo Rangone, nel periodo 1991-2015, di 14.4 °C.

COSMO ha restituito, per il 2019, una precipitazione di 1133 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelnuovo Rangone, nel periodo 1991-2015, di 671 mm.

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

Analizzando i dati rilevati dalle stazioni della Rete Regionale ubicate in provincia di Modena, emerge che uno degli inquinanti critici su tutto il territorio provinciale è il PM<sub>10</sub>, per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m<sup>3</sup>) superamenti che, nel 2019, hanno registrato un lieve incremento rispetto all'anno precedente, ma una riduzione rispetto al 2017. In particolare, il valore limite giornaliero di 50 µg/m<sup>3</sup> è stato superato per oltre 35 giorni (numero massimo definito dalla norma) in cinque delle sei stazioni della Rete Regionale di Monitoraggio della Qualità dell'Aria: Giardini a Modena (58 giorni di superamento), Parco Ferrari a Modena (47 giorni di superamento), Remesina a Carpi (49 giorni di superamento), San Francesco a Fiorano Modenese (48 giorni di superamento), Parco Edilcarani a Sassuolo (32 giorni di superamento) e Gavello a Mirandola (45 giorni di superamento).

Il valore limite annuale per i PM<sub>10</sub> (40 µg/m<sup>3</sup>) è stato, invece, rispettato in tutte le stazioni della rete di monitoraggio regionale, così come quello relativo ai PM<sub>2,5</sub> (25 µg/m<sup>3</sup>), confermando il trend positivo degli ultimi anni, con una riduzione media su tutte le stazioni provinciali del 10% per il PM<sub>10</sub> e del 14% per il PM<sub>2,5</sub> rispetto al 2010.

Per il biossido di azoto, nel 2019 è stato rispettato il valore massimo orario (200 µg/m<sup>3</sup> da non superare per più di 18 ore) mentre il valore medio annuo (40 µg/m<sup>3</sup>) è risultato superiore al limite nelle due stazioni da traffico di Giardini a Modena (41 µg/m<sup>3</sup>) e San Francesco a Fiorano (43 µg/m<sup>3</sup>), posizionate a lato di strade che contano più di 20000 veicoli/giorno. Rispetto al 2010, comunque, le concentrazioni medie annuali hanno registrato una riduzione media su tutte le stazioni provinciali pari al 24%.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti sia del Valore Obiettivo sia della Soglia di Informazione, fissati dalla normativa vigente. 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.

Già da diversi anni, risultano ampiamente al di sotto dei limiti fissati dalla normativa le concentrazioni di benzene e di monossido di carbonio.

Dal 25/10/2018 al 20/11/2018 è stata eseguita una campagna con il laboratorio mobile nel centro di Castelnuovo Rangone, in piazza E. Bertoni, in una zona tipo residenziale/commerciale, avente le caratteristiche di una postazione di fondo urbano. 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 rispetto di entrambi i limiti normativi sia per il parametro NO<sub>2</sub> che per il PM<sub>10</sub>.

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

Nell'anno 2018 sono stati stimati i seguenti valori, intesi come media su tutto il territorio comunale:

- PM<sub>10</sub>: media annuale 27 µg/m<sup>3</sup> a fronte di un limite di 40 µg/m<sup>3</sup> e 20 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO<sub>2</sub>: media annuale di 23 µg/m<sup>3</sup> a fronte di un limite di 40 µg/m<sup>3</sup>;
- PM<sub>2,5</sub>: media annuale di 19 µg/m<sup>3</sup> a fronte di un limite di 25 µg/m<sup>3</sup>;

L'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2020, approvato dalla Regione Emilia Romagna con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 e in vigore dal 21 aprile 2017, classifica il Comune di Castelnuovo Rangone come area di superamento dei valori limite sia per l'NO<sub>2</sub> che per i PM<sub>10</sub>.

Si evidenzia, inoltre, che l'impianto si colloca nel distretto delle lavorazioni delle carni e dei sottoprodotti animali nel quale risultano particolarmente significative le emissioni di sostanze odorigene. A tal proposito il Comune di Castelnuovo Rangone, in collaborazione con ARPA di Modena e la Provincia di Modena ha realizzato un "progetto odori" coinvolgendo alcune ditte sul territorio al fine della caratterizzazione, monitoraggio e contenimento delle suddette emissioni odorigene effettuando n. 2 campagne d'indagine: monitoraggio 2010-2011 e monitoraggio 2015.

#### ❖ *Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali*

Il territorio comunale di Castelnuovo Rangone ricade nel sottobacino del torrente Tiepido, tributario del fiume Panaro. Il torrente Tiepido, corso d'acqua principale che si sviluppa in territorio collinare fra i centri urbani di S. Dalmazio, Monfestino e Serramazzone, attraversa gran parte della provincia di Modena, per poi confluire in Panaro in località Fossalta. Il regime è appenninico-torrentizio caratterizzato da periodi di secca nei mesi estivi, alternati a periodi di morbida.

Il resto della rete scolante principale è costituita da corsi d'acqua minori, tutti affluenti di sinistra del Fiume Panaro, con andamento SO-NE: torrente Taglio, torrente Grizzaga, Rio Tegagna, torrente Nizzola, 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.

Relativamente all'azienda in oggetto, il torrente Tiepido scorre 450 m ad ovest, mentre ad est troviamo il torrente Nizzola che dista circa 2,3 km.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP *“Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica”*, il sito in oggetto risulta ubicato in un’area non soggetta a rischi idraulici, nonostante a sud dello stabilimento sia presente un nodo di criticità idraulica posto sul Rio Gamberi.

La stazione più rappresentativa dell’areale oggetto di indagine, appartenente alla rete di monitoraggio Regionale gestita da Arpa, è posta sul torrente Tiepido, il cui stato ecologico-ambientale risulta scarso.

#### ❖ *Idrografia profonda e vulnerabilità dell’acquifero*

L’area in esame ricade all’interno della conoide del torrente Tiepido. Il territorio può essere suddiviso dal punto di vista del substrato litologico in tre settori distinti.

La parte apicale della conoide del Tiepido è caratterizzata da sedimenti grossolani, sostanzialmente indifferenziati, con falda a pelo libero e possibili scambi idrici diretti con i fiumi e la superficie del suolo, per infiltrazione diretta.

Nella parte intermedia della conoide si rilevano alternanze tra sedimenti grossolani e fini, con gli stati ghiaiosi profondi occupati da acquiferi in pressione, intercomunicanti, a formare un acquifero monostrato parzialmente compartimentato. Sono infatti possibili scambi idraulici “verticali” per infiltrazione diretta dagli alvei fluviali, o per fenomeni di drenanza prevalenti negli acquiferi profondi.

Nella parte distale, si rinvencono spesse bancate di sedimenti fini, che consentono la presenza di acquiferi di ridotte dimensioni e con modesta circolazione idrica nelle sole interdigitazioni sabbiose profonde, del tutto prive di scambi di acqua con la superficie e con gli alvei fluviali.

Il territorio per sua natura e collocazione geografica costituisce un bacino di alimentazione delle falde acquifere profonde captate nella media pianura per gli approvvigionamenti idropotabili e zoo-agricolo-industriali, come si evince esaminando la Tavola 3.2 del PTCP *“Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano”*, che definisce l’area su cui insiste l’azienda come un settore di ricarica indiretta della falda (tipo B). Inoltre, sempre secondo la suddetta tavola, poco distante dall’areale oggetto di indagine, a nord, si trova una zona di tutela dei fontanili, risorgive caratteristiche del territorio, costituite da acque di falda che affiorando dal sottosuolo, raccogliendosi in pozze, laghetti e fossati (polle e aste del fontanile). La scomparsa progressiva di alcuni 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 all’edificazione sempre più estesa che ha aumentato di molto l’impermeabilizzazione del territorio.

Dall’analisi della Tavola 3.1 del PTCP *“Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all’inquinamento dell’acquifero principale”*, lo stabilimento, pur trovandosi adiacente ad un’area con vulnerabilità alta, risulta essere ubicato in un’area a vulnerabilità media. Inoltre secondo la Tavola 3.3 del PTCP *“Rischio inquinamento acque: zone vulnerabili da nitrati di origine agricola e assimilati”*, l’azienda ricade in una zona vulnerabile da nitrati di origine agricola (art.13B), così come individuato dalle lettere a) e b) dell’art. 30 del titolo III delle Norme del Piano di Tutela delle Acque.

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 40 e i 60 m s.l.m., con valori di Soggiacenza compresi tra -20 e -30 metri dal piano campagna.

Per quanto attiene la qualità delle acque sotterranee, l’influenza dovuta alla connessione idraulica dell’acquifero con acque provenienti dal fiume Secchia ad elevato contenuto salino, induce in queste acque elevati valori di Conducibilità (1.000-1.100  $\mu\text{S}/\text{cm}$ ) e Durezza (45 - 55  $^{\circ}\text{F}$ ).

Le concentrazioni di Solfati e Cloruri si aggirano sui 50-60 mg/l.

Assente o in concentrazioni prossime al limite di rilevabilità strumentale risulta la presenza di Ferro (<20  $\mu\text{g}/\text{l}$ ) e Manganese (20-30  $\mu\text{g}/\text{l}$ ).

I Nitrati sono presenti con valori molto elevati (>90 mg/l), dovuti alla prevalenza dell’alimentazione dalla superficie topografica (spandimenti) rispetto all’alimentazione proveniente dai fiumi.

L' Ammoniaca invece, in relazione alle caratteristiche ossido-riduttive della falda esaminata, risulta assente (<0,5 mg/l).

Il Boro è presente con concentrazioni che si attestano sui 100-200 µg/l.

Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala inoltre la presenza di composti Organo-alogenati, in concentrazioni di poco inferiori al limite normativo (1-2 µg/l).

#### ❖ *Rumore*

La zonizzazione acustica comunale approvata con delibera di C.C. n° 15 del 27/03/2003 e successiva variante del 2008, classifica l'area in cui è ubicata la ditta Gatti in classe V. La declaratoria delle classi acustiche, contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce questa classe come "*aree prevalentemente industriali*". I limiti di immissione assoluta di rumore sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno; sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

L'area limitrofa all'azienda in direzione ovest risulta in classe III: si tratta di una zona rurale, con presenza di abitazioni sparse; l'accostamento della classe V e della classe III (salto di più di una classe acustica) potrebbe determinare potenziali criticità acustiche presso questi edifici.

La criticità del territorio è costituita dall'elevato grado di industrializzazione dell'area, con i conseguenti aspetti ambientali (emissioni in atmosfera, emissioni odorigene, rifiuti, consumi energetici, ecc) e dal relativo traffico veicolare indotto, affrontabile sia attraverso interventi di pianificazione su ampia scala, che di corretta gestione produttiva

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

L'impianto di Gatti S.r.l. di Via Allende n.11 a Castelnuovo Rangone produce grassi e farine di carne di origine animale, a partire da sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano (materiale appartenente alla categoria 3 di cui al Reg. 1069/2009/CE). In particolare, in stabilimento è operata la separazione della fase liquida lipidica, contenuta nei sottoprodotti di origine animale trattati, dalla loro fase solida al fine della produzione di grassi per usi tecnico e zootecnico e farine proteiche destinate a terzi (produttori di concimi ed alimenti per animali).

All'interno del sito nel Locale P viene svolta anche l'attività di raffinazione dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati.

L'AIA è stata rinnovata per una capacità massima di trattamento di residui/sottoprodotti animali pari a **168 t/giorno**, con un ciclo di lavorazione continuo nell'arco delle 24 ore/giorno.

Attualmente sono presenti una linea produttiva di trasformazione "classica" ed una linea produttiva di trasformazione ad "umido" (quest'ultima autorizzata con Determinazione n. 4816 del 20/09/18, a seguito della conclusione di una sperimentazione approvata nel 2016 e conclusasi in data 31/01/2018), con capacità di trattamento SOA autorizzata di 168 t/g, in quanto le due linee produttive, di diversa capacità, attualmente non sono utilizzate continuativamente in contemporaneità per 24h/g.

Al fine di poter utilizzare entrambe le linee produttive (classica e ad umido) in modo continuativo, 7 giorni su 7 e 24 h/g, per raggiungere una capacità massima di trattamento di sottoprodotti animali pari a **288 t/giorno**, in data 06/08/2020 è stata presentata domanda di Modifica Sostanziale AIA.

**L'assetto impiantistico complessivo di riferimento, pertanto, è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alle documentazioni di AIA agli atti.**

L'intero sito, per esigenze igienico/veterinarie, è suddiviso in zone:

- "zona sporca" dove transitano e sono depositati i sottoprodotti in arrivo dall'esterno, non ancora lavorati;

- “zona di trasformazione”, dove avviene la colatura dei grassi e la separazione delle due frazioni solido/grasso;
- “zona pulita”, dove si trovano i prodotti finiti.

Le diverse zone sono confinate al fine di evitare forme di contaminazione incrociata, tenuto conto della particolare natura dei materiali presenti. In particolare, è nettamente separato il percorso degli automezzi che trasportano i sottoprodotti freschi in entrata ed i percorsi degli automezzi che caricano e trasportano i prodotti finiti.

E' presente una zona “locali tecnici” dove sono presenti il termo-distruttore, la centrale termica ed altri impianti tecnici accessori alle varie fasi del processo produttivo.

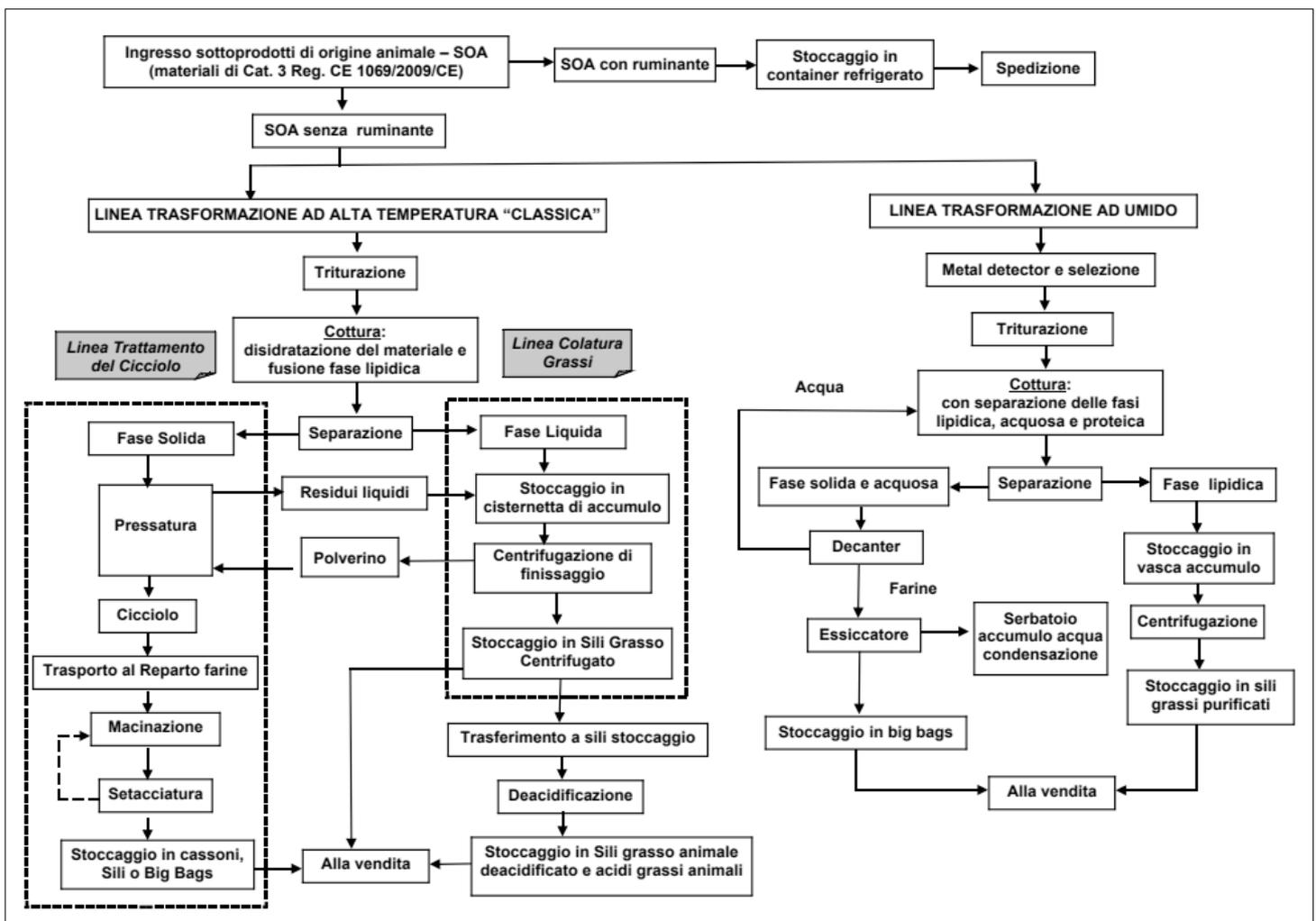
La linea lavorativa di trattamento di sottoprodotti di origine animale “classica” dispone di sezioni impiantistiche sdoppiate di riserva da utilizzare in caso di disservizio di una linea. Tali sdoppiamenti non costituiscono un'autonoma doppia linea produttiva e non incidono sulla capacità massima di trattamento.

La ditta attualmente nella struttura occupa al momento 27 addetti. La lavorazione avviene in continuo con turni dal lunedì pomeriggio alla domenica, per circa 340 giorni/anno.

L'attività che è svolta in periodo notturno riguarda esclusivamente le lavorazioni all'interno dell'edificio industriale. Infatti, non è previsto il transito di automezzi per le attività di carico/scarico.

Di seguito sono schematizzati e descritti i cicli di lavorazione adottati nell'impianto in esame (attività trattamento SOA ed altre attività accessorie: deacidificazione e raffinazione).

### **Attività di trattamento e trasformazione di sottoprodotti di origine animale (SOA)**



Si tratta di un ciclo completo di lavorazione di sottoprodotti animali finalizzato al loro recupero; nella sintesi illustrativa che segue si riporterà la descrizione sommaria delle fasi relative al ciclo di produzione.

### Ingresso Sottoprodotti di origine animale

I sottoprodotti di origine animale (materiali di categoria 3 Reg. 1069/2009/CE) in ingresso allo stabilimento provengono da stabilimenti che lavorano esclusivamente carni per l'alimentazione umana. Questi giungono allo stabilimento tramite automezzi autorizzati dai servizi veterinari competenti e rispondenti al Titolo II del Reg. 1069/2009/CE. L'attività di conferimento dei sottoprodotti è svolta solamente in periodo diurno.

Dopo le operazioni di pesatura ed il controllo dei documenti commerciali, gli automezzi transitando in zona sporca raggiungono i locali adibiti allo scarico dei sottoprodotti di origine animale (B - E).

A seguito degli sviluppi del mercato i SOA derivanti da animali ruminanti sono gestiti separatamente da quelli derivanti da animali non ruminanti (suino) e, dal punto di vista gestionale, i SOA sono separati operando nel modo seguente:

- i mezzi che trasportano SOA con ruminanti, si accostano in retromarcia al locale D per poi provvedere allo scarico. Tale merce non viene lavorata nello stabilimento, ma dopo breve sosta dentro ad un container refrigerato in porzione del locale D, viene caricata su altri mezzi ed inviata ad un sito terzo che provvederà alla loro trasformazione;
- le motrici in ingresso con SOA senza ruminanti scaricano il materiale in alternativa:
  - nel locale B “*Ricezione e Scarico materiali Senza Ruminanti*”, alla rinfusa dentro alla vasca di raccolta, la quale funge anche da vasca d'alimentazione alle successive fasi di lavorazione. Su indicazione dell'autorità sanitaria lo scarico può essere fatto direttamente a terra, in modo da procedere al controllo di eventuali corpi estranei presenti all'interno del carico (materiali da imballaggio, materiali ferrosi, ecc), o nella fase di verifica dell'idoneità di materiale. Una volta terminata l'ispezione diretta, in caso di non conformità del carico in ingresso, si può procedere all'immediata restituzione al mittente dei carichi non idonei. Il materiale ripulito viene immesso nella vasca di alimentazione tramite pala meccanica;
  - nel locale E “*Scarico SOA cat. 3 impianto ad umido*” direttamente nella vasca di raccolta.

I SOA senza ruminanti sono trattati in due distinte linee di lavorazione. I tempi di stoccaggio del materiale in ingresso prima della lavorazione sono strettamente condizionati dalle norme sanitarie che consentono al massimo uno stoccaggio di 24 ore. Lo stabilimento riesce a contenere la sosta media entro le 5-7 ore, infatti, i ritiri di materiale fresco sono programmati in modo da ridurre al minimo la sosta in attesa di essere introdotti in lavorazione.

*All'interno dello stabilimento saranno presenti n.1 vasca di alimentazione (nel locale B), n.1 buca di scarico SOA (locale E) e n.1 container frigo scarrabile di stoccaggio SOA con ruminanti (locale D).*

La descrizione delle fasi che seguono riguardano solo il trattamento dei SOA senza ruminanti e sono distinte la linea di trattamento “classica” da quella di trattamento “ad umido”.

### **Linea di trasformazione “classica”**

La zona di scarico B è in locale completamente chiuso e coperto, con pavimento in battuta di cemento e perfettamente impermeabile e pareti rivestite di materiale lavabile.

Dopo lo scarico gli automezzi vengono lavati e disinfettati all'interno di apposito locale C con acqua calda a 90°C e tensioattivi in bassa concentrazione con l'ausilio di idropulitrici. Vengono poi sanificati tramiteirroratori di ipoclorito di sodio a bassissima concentrazione. Nel medesimo locale viene effettuato anche il lavaggio di eventuali recipienti e contenitori.

Terminata la procedura di lavaggio, seguendo il percorso di uscita in zona sporca, gli automezzi sono sottoposti alle operazioni di controllo del peso, per poi uscire dallo

stabilimento, previo passaggio sulle griglie di disinfezione dei pneumatici, dove un apposito impianto automatizzato, comandato da una fotocellula, irrorerà tramite getti i pneumatici con ipoclorito di sodio in soluzione acquosa.

### Triturazione

Mediante trasportatore a coclea completamente chiuso il materiale fresco dalla vasca di alimentazione viene trasferito al frantumatore. Sulla linea di trasporto è installato un rilevatore di corpi metallici. Soltanto in caso di presenza di corpi indesiderati la linea si arresta per il tempo strettamente necessario per la rimozione del corpo metallico.

Nel frantumatore il materiale fresco è ridotto ad una pezzatura con dimensioni massime di 30 mm. Il materiale fresco frantumato viene trasferito sempre a mezzo coclea chiusa in una vasca chiusa con funzione di polmone che consente di alimentare in modo costante la successiva linea di cuocitura continua.

*All'interno dello stabilimento sono presenti n.1 Trituratore e n.2 Polmoni di alimentazione (di cui uno di scorta in caso di disservizi).*

### Cottura

I sottoprodotti di origine animale triturati sono immessi in continuo nell'autoclave di cottura in un bagno di grasso fuso. All'interno dell'autoclave il prodotto viene riscaldato ad una temperatura di circa 140°C permettendone, quindi, la disidratazione per evaporazione dell'umidità ivi contenuta e la fluidificazione della sua frazione grassa lipidica. Il sistema di lavorazione di colatura grassi prevede il riscaldamento indiretto del materiale senza impiego di acqua o vapore aggiunto nella massa.

Il riscaldamento avviene tramite vapore acqueo (200°C) che circola nella camicia esterna dell'autoclave ed all'interno dell'albero composto da un fascio tubiero a pressione predefinita, senza mai entrare a contatto con i sottoprodotti di origine animale durante il trattamento, né con i grassi fusi durante il riscaldamento in cisterna.

Il processo di cottura termina quando tutta l'umidità di costituzione è allontanata ed il grasso è totalmente fuso.

*All'interno dello stabilimento sono presenti n.2 Autoclavi di cottura (di cui una di scorta in caso di disservizi).*

### Separazione

All'uscita dell'autoclave di cottura è fissata una ruota dotata, lungo l'intera sua circonferenza, di palette. Tramite la sua rotazione le diverse palette "raccolgono" il materiale in uscita dal cuocitore (sia liquido, che solido), provvedendo a riversarlo all'interno di una coclea. Quest'ultima nel primo tratto è dotata di un fondo forellato, permettendo così lo sgrondo della parte liquida nella parte sottostante costituita da una sorta di serbatoio. Da qui, tramite una pompa, la cui aspirazione è posta ad una certa distanza dal fondo, la parte liquida è inviata alla centrifuga. Sul fondo del serbatoio una seconda coclea inclinata provvede a reimmettere il polverino (frazione solida di piccole dimensioni passata anch'essa attraverso il fondo forato) all'interno della seconda parte della coclea principale (con fondo chiuso) unendolo alla parte solida di dimensioni maggiori, che rimane nella spira e viene inviata alle presse.

### Linea trattamento del Cicciolo

La frazione solida, separata dalla frazione liquida all'uscita dall'autoclave di cottura, viene sottoposta ad una fase di *pressatura* dove, tramite un pistone meccanico si sprema il prodotto estraendo gli ultimi residui liquidi presenti. Quest'ultimi sono convogliati all'interno di una cisterna del grasso posta a servizio delle presse e, successivamente, sono trasportati con pompe nella cisterna di raccolta del grasso della *linea produttiva di colatura grassi*. Il "cicciolo" solido derivato dalla fase di pressatura viene trasportato mediante coclee chiuse ai Reparti farine (locali P e Z). Il cicciolo in ingresso presenta una percentuale di grassi di circa il 13% ed un'umidità pari a circa il 3%.

Al Reparto Farine Z il risultato dalla pressatura perviene tramite trasporto a coclea e giunge direttamente al cassone di alimentazione, dal quale sempre tramite un sistema di trasporto a coclee, arriva alla fase di *frantumazione*.

Al Reparto Farine P, il cicciolo di risulta dalla fase di pressatura perviene tramite trasporto a coclea. Il cicciolo in arrivo subisce una prima fase di raffreddamento all'interno della coclea di trasporto, che ha volutamente dimensioni maggiori rispetto a quelle che sarebbero necessarie per lo spostamento dei ciccioli, così da favorirne il rinfrescamento grazie al suo sballottamento in aria durante il movimento in coclea. Successivamente, il cicciolo così raffreddato è immesso nel cassone di alimentazione ed avviato al procedimento di frantumazione.

La frantumazione del cicciolo solido (in entrambi i Reparti Farine Z e P) è ottenuta mediante il passaggio in un mulino a martelli in acciaio. All'uscita dal mulino, il cicciolo frantumato è sottoposto ad una fase di *setacciatura* mediante buratto dove, mediante griglie di diverse dimensioni, la farina che presenta dimensioni accettabili viene separata dalle parti più grossolane che sono reinviata al mulino per essere nuovamente macinate.

La farina ottenuta, in entrambi i reparti, viene inviata o a linea interna di confezionamento in big bags che sono, successivamente, stoccati all'interno dei reparti, oppure, inviata a cassoni di stoccaggio pre-carico automezzi o, nel reparto farine Z, inviate anche a silos di stoccaggio farine, tutti ermeticamente chiusi rispetto l'ambiente esterno.

*All'interno dello stabilimento sono presenti:*

- n.2 presse (di cui una di scorta in caso di disservizi)
- n.1 cisterna di raccolta grasso del reparto presse

*nel Reparto Z: n.1 cassone di alimentazione; n.1 mulino; n.1 buratto; n.1 cassone di stoccaggio pre-carico automezzi (non ancora realizzato); n.1 cassone di stoccaggio pre-carico automezzi; n.2 sili stoccaggio farine;*

*nel Reparto P: n.1 raffreddatore; n.1 cassone di alimentazione; n.1 mulino; n.1 buratto; n.1 cassone di stoccaggio pre-carico automezzi.*

### Linea Colatura Grassi

La frazione liquida (grasso fuso), dalle autoclavi di cottura e dalla cisterna di raccolta grasso delle presse, è immessa in una seconda cisterna di raccolta e trattata in decanter per l'eliminazione dell'eventuale polverino solido presente (che è inviato alla linea di trattamento del cicciolo), per poi essere pompato ai silos di stoccaggio.

Il mercato dei grassi animali richiede prodotti sempre più puri, quindi, per limitare la percentuale massima di impurità presenti nel prodotto finito è presente una linea di rifinitura dei grassi. Tale rifinitura, consistente in una raffinazione spinta del grasso, è operata mediante una centrifuga di finissaggio a servizio dei grassi che, in uscita dalla prima fase di raffinazione, presentano impurità superiore allo 0,15%. Tale centrifuga, in virtù delle sue caratteristiche consente di separare anche le particelle più fini di polverino.

Mediante pompe, il grasso raffinato da centrifugazione sia di prima raffinazione, che di finissaggio è trasferito ai sili dedicati di stoccaggio del prodotto finito posti all'esterno dello stabilimento e delimitati da bacino di contenimento. Da qui una quota parte, in funzione delle richieste di mercato, sarà condotto al successivo trattamento di deacidificazione, mentre il resto destinato al conferimento finale.

*All'interno dello stabilimento sono presenti:*

- *nel Reparto G di trasformazione sottoprodotti: n.1 cisterna di raccolta grasso; n.2 decanter (di cui uno di scorta in caso di disservizi); n.1 cisterna di raccolta grasso centrifugato;*
- *nel Reparto S centrifughe: n.1 cisterna di raccolta grasso; n.3 centrifughe finitrici (di cui una di scorta in caso di disservizi), n. 4 silos di stoccaggio del grasso di prima centrifugazione e n.4 silos di stoccaggio del grasso di centrifugazione di finissaggio.*

### Linea di trasformazione ad umido

Questa linea produttiva si sviluppa all'interno dei locali A ed E (che contiene buca di scarico dei SOA), mentre la sezione di essiccazione è posta esternamente in adiacenza a quest'ultimo. All'arrivo dell'automezzo, è aperto uno dei portoni ad avvolgimento rapido che delimita il locale E sul lato nord, consentendo lo svuotamento diretto in buca di scarico SOA tramite il ribaltamento del cassone. Dalla sala comando, adiacente alla buca di scarico SOA, l'operatore controlla il corretto svolgimento delle operazioni. Ultimato lo scarico, l'automezzo lascia il locale E permettendo l'immediata chiusura del portone rapido. La motrice si sposta così nell'apposito locale C nel quale gli operatori procedono al lavaggio ed alla disinfezione del mezzo di trasporto. Successivamente, sono seguite le medesime operazioni già descritte per la linea di trattamento "classica".

### Triturazione

I SOA lasciano la buca di scarico tramite un sistema di coclee e nastri trasportatori. Uno di questi è dotato di magneti e metal detector per l'eliminazione di eventuali parti ferrose e metalliche e di un sistema di misura in continuo per il controllo della portata di materiale inviata all'impianto di trasformazione. Al fine di ottenere materiale da lavorare di dimensioni ottimali per l'impianto di trasformazione ad umido, il quale opera a temperatura minore rispetto all'impiantistica della linea "classica", sono presenti in serie, collegati da coclea, un primo pre-frantumatore ed un frantumatore.

### Cottura

Il cuocitore è basato su di un sistema di cottura ad umido (temperatura interna di circa 90°C e tempo di permanenza medio di 2 ore) e l'impianto a regime ha una potenzialità massima teorica di 5 t/ora.

Il sottoprodotto frantumato, miscelato con acqua, procede molto lentamente all'interno del cuocitore, dove il grasso reso liquido dalla temperatura, si separa per flottazione naturale. Lo spostamento all'interno del cuocitore avviene grazie ad un asse rotante dotato di una spirale continua e di una serpentina alimentata a vapore in pressione che scaldando l'acqua ed il prodotto sospeso all'interno del cuocitore, mantiene la temperatura costante.

### Separazione

Il grasso liquido flottante in uscita dal cuocitore è prelevato tramite un sistema di raschiatori superficiali ed inviato al decanter, successivamente, viene trattato in centrifuga ed, infine, stoccato all'interno dei silos allo scopo deputati.

La parte solida e la parte acquosa miscelate tra loro, all'uscita dal cuocitore sono anch'esse trattate nel decanter: l'acqua recuperata per decantazione è riciclata al cuocitore, mentre le farine sono trasferite alla linea di essiccazione.

### Linea trattamento del Cicciolo

Le farine in uscita dal decanter attraverso coclee chiuse arrivano al caricatore e, da qui, un dosatore alimenta la sezione di lancio dell'essiccatore, funzionante a circuito chiuso ed a contatto indiretto, al quale sono associati diversi impianti accessori (cicloni, torre evaporativa, ventilatori, scambiatori, condensatori, ecc).

L'umidità contenuta nell'aria in uscita dall'essiccatore è condensata, estratta dal sistema e stoccata all'interno di specifico serbatoio. Questa acqua è, successivamente, utilizzata nello stabilimento per i normali usi tecnici. L'aria in uscita è nuovamente riscaldata ed avviata alla camera di lancio dell'essiccatore per poi così ricominciare il ciclo.

Le farine prodotte dalla fase di essiccazione, attraverso uno specifico trasporto pneumatico sono direttamente confezionate in big bags, sempre all'interno del locale A, i quali sono trasferiti nell'adiacente area di stoccaggio. Il trasporto pneumatico, completamente stagno, è garantito dalla presenza di apposito ventilatore di aspirazione corredato di un filtro a maniche per trattenere l'eventuale farina fuggitiva e relativo ciclone di separazione dal cui fondo esce il materiale per poi confluire nei big bags.

*All'interno dello stabilimento per la linea ad "umido" sono presenti n.1 buca di scarico, n.1 pre-frantumatore, n.1 frantumatore, n.1 cuocitore, n.1 decanter, n.1 centrifuga, n.2 silos per stoccaggio grasso, n.1 caricatore, n.1 essiccatore (costituito da diversi componenti), n.1 ciclone scarico farine.*

In funzione delle richieste di mercato, il grasso raffinato può essere ulteriormente trattato mediante il processo di Deacidificazione descritto di seguito.

### **Deacidificazione**

Il processo di deacidificazione è sostanzialmente condotto per distillazione del grasso grazie al quale s'indurrà lo strippaggio degli acidi grassi contenuti e la loro separazione per condensazione dei vapori acidi prodotti.

In silos specifici posizionati sul lato ovest del fabbricato, all'interno di apposito bacino di contenimento, in prossimità dell'impianto di deacidificazione, viene stoccata una quota parte del grasso raffinato presente nei silos dedicati sul lato est (trasportato mediante pompe elettriche e tubazioni). In alternativa, possono essere stoccati in tali silos anche grassi animali provenienti da terzi.

Il grasso animale da deacidificare prelevato dai silos è immesso nel serbatoio polmone n.1 dell'impianto di deacidificazione, dove subisce una deareazione ed una deumidificazione tramite il vuoto. L'olio alimenta una pompa di ricircolo a servizio della caldaia speciale di riscaldamento diretto (senza fluidi ausiliari intermedi). Il circuito di riscaldamento dell'olio, oltre alla caldaia, è dotato di un serbatoio polmone (polmone 2), affiancato e di pari dimensioni a quello sopra indicato. Quando l'olio raggiunge la temperatura programmata (in funzione del tipo di olio e/o del grasso da lavorare) una valvola automatica ne consente l'immissione nella colonna di distillazione. All'interno della colonna, mantenuta in depressione da due pompe del vuoto, l'olio subisce lo strippaggio degli acidi grassi liberi. L'olio deacidificato fuoriesce per essere avviato a scambiatori a superficie per il recupero del calore, in controcorrente con l'olio in ingresso. L'olio deacidificato raffreddato è avviato ad un serbatoio di stoccaggio dedicato.

I vapori di acidi grassi fuoriescono dall'alto della colonna di distillazione e vengono condensati nel condensatore a superficie raffreddato da acqua. L'acqua di raffreddamento a sua volta dissipa calore sostando all'interno di un apposito barilotto di raffreddamento, per poi essere reimessa nel circuito. Periodicamente, in modo sporadico, è possibile un parziale reintegro di acqua fredda attinta direttamente all'acquedotto nel caso la temperatura del fluido refrigerante dovesse innalzarsi oltre la temperatura massima consentita. Conseguentemente, un troppo pieno provvede a scaricare nella fognatura aziendale un corrispettivo volume di acqua calda. Un secondo condensatore a miscela, dotato di demister, è posto in serie al primo per garantire l'ottimale condensazione di tutti gli acidi grassi rimasti. Tutti gli acidi grassi, una volta allo stato liquido, vengono avviati ad altro serbatoio di stoccaggio dedicato. Gli oli deacidificati e gli acidi grassi sono prodotti destinati alla vendita.

Due pompe a vuoto ad anello liquido provvedono all'eliminazione dei gas, costituiti essenzialmente da aria, che vengono avviati mediante apposita tubazione al termodistruttore. L'acqua utilizzata dalle due pompe, derivanti dal condensatore barometrico, è scaricata nella rete fognaria aziendale delle acque reflue industriali.

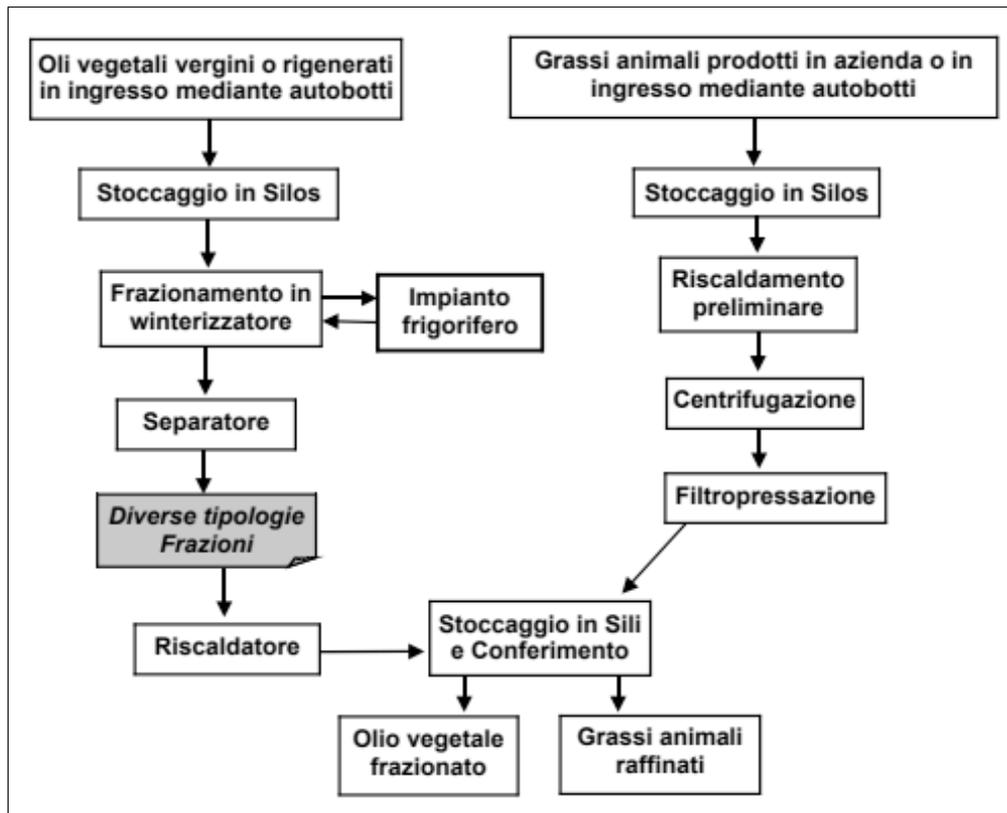
In nessuna fase del ciclo produttivo sopra descritto vengono utilizzati prodotti chimici.

*All'interno dello stabilimento è presente n. 1 impianto tecnologico di deacidificazione, n.2 silos di stoccaggio del grasso, n.1 silo di stoccaggio del grasso animale deacidificato e n.1 silo di stoccaggio acidi grassi animali.*

### **Conferimento prodotti**

In stabilimento le farine prodotte possono essere confezionate in big bags, oppure, caricate sfuse su automezzi nelle apposite zone di carico attrezzate. I grassi stoccati nelle cisterne esterne, mediante tubazioni mobili, sono pompati in autocisterne e dirette al conferimento esterno. L'attività di conferimento dei prodotti finiti è svolta solamente in periodo diurno.

## Attività di raffinazione grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati



L'impianto presente nel locale P è adibito alla lavorazione di oli vegetali e grassi animali al fine di ottenere prodotti con specifiche caratteristiche chimico-fisiche in funzione dei particolari impieghi.

Gli oli vegetali in ingresso sono frazionati in virtù della diversa temperatura di solidificazione e, quindi, di conseguenza si separano aliquote contenenti acidi grassi con diversa lunghezza della catena atomica.

I grassi animali sono esclusivamente centrifugati e filtropressati.

Per svolgere queste attività sono a disposizione diverse apparecchiature che consentono di eseguire uno più trattamenti di natura prettamente fisica. Di seguito se ne dettagliano le fasi.

### Ingresso grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati

Gli oli vegetali vergini o rigenerati pervengono in stabilimento mediante autobotti, mentre i grassi animali sono sia di produzione interna che acquistati già trasformati da Aziende terze. Entrambe le materie prime in entrata da terzi sono analizzate dal laboratorio interno. Le autobotti vengono scaricate mediante pompe elettriche e tubazioni nelle cisterne di alimentazione delle fasi di trattamento e lavorazione successive poste sul lato ovest del fabbricato, provviste di apposito bacino di contenimento.

Il grasso animale stoccato nei silos dedicati sul lato ovest può, in alternativa, essere sottoposto al processo di deacidificazione già descritto.

*All'interno dello stabilimento sul lato ovest sono presenti n.3 sili per lo stoccaggio dei grassi animali e n.3 sili per lo stoccaggio di oli vegetali vergini o rigenerati in entrata.*

### Frazionamento (solo per oli vegetali)

Dalle cisterne di stoccaggio gli oli vegetali allo stato liquido sono pompati, tramite un sistema di pompe elettriche, al winterizzatore dove sono raffreddati a determinate temperature, frazionandosi a seconda della loro composizione acida. Il frazionamento è un processo fisico mediante il quale si separa un olio in diverse "frazioni" caratterizzate da una diversa composizione degli acidi grassi e, di conseguenza, con diverse proprietà fisiche. Il frazionamento dell'olio permette di ottenere una frazione insatura ed una solida, prodotti finiti

adatti a particolari usi, quindi, tali da poter essere riutilizzati completamente in diversi settori. Il winterizzatore consiste in un serbatoio dotato di albero interno di omogeneizzazione, pareti coibentate, tubazioni interne di acciaio inox, dove circola acqua fredda a diverse temperature a seconda del tipo di oli da trattare e che si vuole ottenere. L'acqua fredda utilizzata in tale fase è prodotta da apposito e dedicato impianto frigorifero.

*All'interno dello stabilimento è presente n.1 Winterizzatore e n.1 impianto frigorifero.*

#### Separazione frazioni – Riscaldamento – centrifugazione - filtropressazione

Dopo un primo frazionamento nel Winterizzatore, il materiale è prelevato per mezzo di pompe ed è inviato ad un silos separatore in cui l'olio è lasciato in quiete per affinare il processo di separazione.

A questo punto, in tempi diversi, ciascuna delle due frazioni ottenute è pompata dal separatore al silos "riscaldatore" (qui il prodotto staziona alcune ore) utilizzato per riscaldare nuovamente le due frazioni una volta separate (quella satura, che solidifica, da quella insatura che resta allo stato liquido), per permetterne il successivo pompaggio nei sili di stoccaggio.

I grassi animali, invece, possono esclusivamente essere centrifugati e filtropressati. In questo caso, il prodotto prelevato dai rispettivi silos viene sottoposto ad una fase di riscaldamento preliminare, al fine di raggiungere una consistenza sufficientemente fluida, per facilitare l'eliminazione delle impurezze residue. In particolare, il grasso prelevato è riscaldato mediante scambiatori di calore dov'è portato ad una consistenza fluida, grazie al passaggio entro un tubo perfettamente chiuso in cui, all'interno, si trova un fascio tubiero nel quale circola vapore acqueo che consente all'olio od al grasso animale di raggiungere la temperatura richiesta di 60°C. Tramite la centrifugazione e la successiva filtropressatura, vengono separate le ultime piccole quantità della frazione non richiesta. Al fine di rendere i prodotti finali sempre più privi di impurità è prevista l'aggiunta di un'ulteriore centrifuga, in parallelo alle due già esistenti e di n.2 due filtropresse. Le impurità solide separate in questa fase sono reintrodotte nel cuocitore dei SOA della "linea classica".

Il trasferimento da una fase di trattamento all'altra avviene mediante sistemi di pompe e tubazioni chiuse.

*All'interno dello stabilimento saranno presenti n.1 separatore, n.1 riscaldatore, n.2 scambiatori di calore, n.3 centrifughe e n.2 filtropresse (una di scorta all'altra).*

#### Stoccaggio in sili e conferimento all'esterno

Mediante pompe, i grassi e gli oli così lavorati sono trasferiti ai sili di stoccaggio del prodotto finito, posti all'esterno dello stabilimento (lato nord-est) e delimitati da bacino di contenimento, in attesa della loro vendita. In stabilimento non è eseguito il confezionamento dei prodotti; i grassi e gli oli raffinati sono estratti dai sili di stoccaggio e, mediante tubazioni mobili, pompati in autocisterne e conferiti a Ditte esterne.

*All'interno dello stabilimento sono presenti n.2 sili di stoccaggio olio vegetale frazionato e n.1 silo di stoccaggio grasso raffinato.*

A servizio delle attività svolte in stabilimento, inoltre, sono presenti nel sito:

- un **laboratorio** per il controllo di qualità dei materiali in arrivo, del prodotto finito e della durezza delle acque;
- la **centrale termica**, costituita da n.2 generatori di vapore, alimentati a metano, i quali forniscono il vapore, necessario, alle attività produttive;
- una **caldaia** ad esclusivo servizio dell'impianto di deacidificazione, che presenta un sistema di distribuzione di vapore autonomo e separato da quello a servizio degli altri impianti termici;
- un **Post-combustore termico** al quale confluiscono le fumane che si liberano durante la fusione dei grassi e l'aria aspirata dalle apparecchiature produttive connesse (previo passaggio di una frazione nel condensatore di fumane);

- **filtri a maniche** per l'abbattimento delle polveri provenienti nel Reparto P dal mulino macinazione e dal raffreddatore e nel il Reparto Z dal mulino macinazione, dai sili di stoccaggio e dal cassone stoccaggio farine;
- un **Abbattitore a umido** (scrubber) a servizio delle aspirazioni provenienti dai reparti di ricezione, scarico e trasformazione dei sottoprodotti di origine animale;
- un **impianto ad osmosi inversa** al fine di ridurre la durezza delle acque utilizzate per la produzione del vapore negli impianti termici presenti in stabilimento;
- **n.2 torri di raffreddamento**;
- un **impianto di condensazione delle fumane**;
- un **sistema di trattamento chimico-fisico** delle acque reflue di processo al quale sono collegati anche il **sistema di pre-trattamento delle acque reflue di processo**, costituito da due fosse degrassazione/defangazione ed il **sistema di trattamento delle acque meteoriche di dilavamento del piazzale**, costituito da vasca di prima pioggia.

## **C2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE**

### C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'attività degli impianti e delle lavorazioni in atto presso i diversi reparti della Ditta GATTI dà luogo ad emissioni convogliate e/o diffuse in atmosfera, in genere caratterizzate da non trascurabile potenziale odorigeno.

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Gatti S.r.l. sono: materiale particellare, ammoniacale, NOx, SOx, C.O.V. emissioni odorigene sia convogliate, che diffuse.

Di seguito si riporta la descrizione della situazione attualmente a regime presso l'installazione a seguito delle diverse modifiche autorizzate ed all'aggiunta della nuova linea ad umido.

#### **Emissioni convogliate**

Le emissioni convogliate si originano dal processo lavorativo, dai reparti di produzione e dai generatori di calore e derivano:

- dallo scrubber nel quale avviene il lavaggio con soluzione acquosa dell'aria aspirata dai locali di ricezione e lavorazione della materia prima, i quali sono tenuti sotto costante aspirazione in modo da evitare ristagni di umidità e calore, assicurando al contempo un sufficiente ricambio d'aria;
- dalle attività di termo combustione a cui sono inviate le emissioni convogliate associate alle fumane dei vapori provenienti dagli impianti di lavorazione a caldo dei sottoprodotti di origine animale;
- dall'attività di lavorazioni delle farine di carne;
- dai fumi di combustione derivanti dai generatori e dal bruciatore a servizio dell'essiccatoio associato alla linea ad umido.

All'attività di trattamento di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati non sono associate emissioni convogliate.

Sono individuabili nel complesso diverse emissioni convogliate in atmosfera di seguito descritte:

1. E1, E5 Generatori di vapore funzionanti con gas metano, i quali forniscono il vapore necessario alle attività produttive della ditta. Il vapore acqueo generato dagli impianti termici è così sfruttato:
  - nella fase di colatura del grasso all'interno dell'autoclave di cottura e per il riscaldamento dei grassi contenuti all'interno dei diversi serbatoi, con lo scopo di mantenerli allo stato fluido;

- attività raffinazione: negli scambiatori di calore a fascio tubiero, per il riscaldamento del materiale a monte della centrifugazione e per il riscaldamento dei grassi animali ed oli animali e vegetali vergini o rigenerati contenuti all'interno dei diversi serbatoi, con lo scopo di mantenerli allo stato fluido.

Le due caldaie, della potenzialità rispettivamente di 3,49 MW e 6,98 MW, funzionano in maniera alternativa; in particolare, la prima (di potenzialità inferiore) svolge esclusivamente una funzione di riserva ed il suo funzionamento è previsto solo in caso di manutenzione e/o disservizi del generatore di vapore principale al fine di garantire continuità dell'attività produttiva;

2. E2 Abbattitore a umido (scrubber) nel quale avviene il lavaggio con soluzione acquosa dell'aria aspirata proveniente dai reparti di ricezione, scarico e trasformazione dei sottoprodotti di origine animale, che sono tenuti sotto costante aspirazione in modo da evitare ristagni di umidità e calore, assicurando al contempo un sufficiente ricambio d'aria;
3. E3 Post-combustore termico dove confluiscono le fumane che si liberano durante la fusione dei grassi e l'aria aspirata dalle apparecchiature produttive connesse. Il termodistruttore è costituito da bruciatori alimentati a gas metano e provvede alla combustione delle sostanze odorigene e delle sostanze organiche contenute nelle fumane, al fine di limitare le emissioni maleodoranti in atmosfera;
4. E4, E7 Filtri a maniche per l'abbattimento delle polveri provenienti nel Reparto P dal mulino macinazione e dal raffreddatore e nel Reparto Z dal mulino macinazione, dai sili di stoccaggio e dal cassone stoccaggio farine (quest'ultimo autorizzato ma, non ancora realizzato);
5. E6 caldaia ad esclusivo servizio dell'impianto di deacidificazione, della potenzialità di 0,697 MW, alimentata a metano. Questa caldaia presenta un sistema di distribuzione di vapore autonomo e separato da quello a servizio degli altri impianti termici;
6. E8 bruciatore a servizio dell'essiccatore farine associato alla linea ad umido da 1,80 MW.

Il combustore termico strutturalmente consiste in due camere di combustione, rivestite da materiale refrattario ciascuna delle quali è dotata di un bruciatore a gas posizionato ad una estremità. I bruciatori vengono utilizzati per scaldare il flusso d'aria da depurare alla temperatura necessaria all'ossidazione dei contaminanti organici: nella prima camera si raggiunge una temperatura di 300 °C, mentre nella seconda si raggiungono i 700°C. In caso di blocco dei bruciatori scatta un allarme sonoro posizionato nella cabina comandi dell'impianto. La camera di combustione è strutturata in modo da garantire un tempo di permanenza tale da far sì che si completino le reazioni di ossidazione. Il tempo necessario alla degradazione dei contaminanti dipende essenzialmente dalla temperatura e dalla miscelazione dell'aria all'interno della camera di ossidazione. Il Post-combustore presente in stabilimento è dotato di un sistema di recupero del calore. Prima dell'espulsione in atmosfera il flusso di scarico del termocombustore è circolato in uno scambiatore, in modo da recuperare il calore prodotto dal bruciatore nel circuito di produzione vapore.

Il distroterm oltre a termodistruggere le fumane aspirate dai punti di captazione localizzati sulle diverse apparecchiature, necessita di aria comburente che viene prelevata, mediante condotto dedicato, dal locale B "Ricezione e scarico materiali di categoria 3", tale soluzione impiantistica riduce in parte il carico odorigeno gestito dallo scrubber attraverso un parziale convogliamento delle arie ambiente verso lo stesso termodistruttore, il tutto senza modificare assolutamente la portata dell'emissione E3, in quanto varia esclusivamente il punto di aspirazione di aria ambiente già adesso necessaria.

Inoltre, tra gli aspiratori ed il distroterm è presente un condensatore dei fumi che provvede alla condensazione delle fumane tramite un loro raffreddamento, attuato mediante uno scambiatore di calore fumi/acqua, riducendo il carico odorigeno avviato al distroterm stesso in quanto parte della fumane da termo-distruggere sono condensate e sottratte al flusso gassoso.

Nel 2010 è stato sostituito il sistema di registrazione in continuo della temperatura del termodistruttore ed, attualmente, quindi, il segnale analogico è trasferito via cavo ad un computer collegato ad una stampante laser, la quale provvede a stampare la temperatura (rilevata ininterrottamente ed in tempo reale).

Al punto di emissione E3 (post-combustore termico) alle captazioni già in essere, sempre a seguito della realizzazione della linea ad umido, sono state aggiunte le aspirazioni collegate al ventilatore a servizio del nuovo cuocitore il quale, in via continuativa, mantiene in leggera depressione (tramite una piccola captazione localizzata) il volume vuoto del cuocitore (operante a 90 °C) presente sotto gli sportelli superiori di chiusura, per evitare qualsiasi piccola fuoriuscita di odore.

Inoltre, al distroterm sono connesse aspirazioni solo sporadicamente attive costituite:

- ◆ dallo sfiato di emergenza di sovrappressione del sistema a cicloni, collegato con apposita tubazione al termodistruttore, che si attiva automaticamente solo in caso di malfunzionamento dell'impianto;
- ◆ dallo sfiato di manutenzione (sempre del sistema a cicloni e non del cuocitore) la cui attivazione è prevista manualmente, tramite apposita valvola, esclusivamente prima delle attività di manutenzione che richiedano l'apertura del circuito. In questo caso si provvede ad aspirare almeno l'intero volume dell'impianto (pari a circa 70 m<sup>3</sup>) ed inviarlo al distroterm prima di dare inizio alle attività manutentive;

Per minimizzare il flusso inviato ad E3 è previsto l'inserimento di un demister sotto al coperchio di chiusura del cuocitore così da abbattere con efficienza i trascinalenti di nebbie o di gocce e farle ricadere nello stesso cuocitore. In aggiunta, prima del passaggio nel ventilatore, l'aria così pretrattata passa in uno scambiatore aria/acqua, prelevata dalla torre di raffreddamento posta in copertura del locale E, così da determinare la completa separazione dell'acqua/grasso ancora presente nel flusso di aria.

Nello scrubber avviene il trasferimento dei componenti inquinanti idrosolubili costituenti veicolo di trasporto per le molecole odorose, dall'aria al liquido di lavaggio. L'acqua utilizzata è ricircolata grazie a tre pompe posizionate sul fondo della camera che funge da vasca di raccolta del liquido. All'uscita della camera di lavaggio, una ventola estraattrice provvede ad inviare l'emissione così trattata al camino.

Al punto di emissione E2 (scrubber) sono state aggiunte negli anni anche le captazioni che aspirano le arie derivanti dal locale E (nuova buca di scarico SOA) e la captazione aspirante l'aria in uscita dal filtro a maniche del trasporto pneumatico delle farine nel locale A. Questa integrazione della rete di aspirazione afferente allo scrubber assicura, a parità di portata autorizzata di 30.000 Nm<sup>3</sup>/h, il ricambio d'aria dei locali ai fini igienico sanitari degli operatori che stazioneranno negli ambienti (aspirando aria ambiente praticamente priva di odori, anche in virtù degli ulteriori accorgimenti previsti in termini di aspirazione localizzata). Al fine di ridurre l'impatto odorigeno nello scrubber viene utilizzato come liquido di abbattimento una miscela all'1% di un prodotto costituito da microrganismi selezionati ed enzimi attivi nei processi di degradazione delle sostanze organiche volatili. La sostituzione completa liquido è prevista ogni 6 mesi.

Inoltre, per quanto riguarda il bruciatore collegato al punto di emissione E8, al fine di evitare contaminazioni dei gas di combustione con il materiale da essiccare, il riscaldamento delle farine nella nuova linea è eseguito a circuito chiuso e senza contatto diretto. Il calore dei gas di combustione, attraverso uno scambiatore a fascio tubiero, è trasferito all'aria contenuta in un circuito chiuso, la quale viene utilizzata per l'effettiva essiccazione delle farine. L'unico flusso in uscita è rappresentato esclusivamente dai gas di combustione del metano (E8) senza che questi siano venuti in alcun modo a contatto con i materiali da essiccare.

### **Emissioni diffuse (odorigene e polverulente)**

Le tipologie delle operazioni da cui si originano le diverse emissioni diffuse sono diverse e non sempre individuabili in modo puntuale e onnicomprensivo. Esistono, tuttavia, emissioni diffuse di natura aeriforme associate principalmente agli *odori* che si sviluppano nelle diverse fasi del processo produttivo (dalla ricezione, colatura, estrazione e stoccaggio farine).

In base a quanto previsto nel piano di monitoraggio sono effettuate annualmente indagini olfattometriche in corrispondenza delle emissioni convogliate, che presso specifici punti all'interno del perimetro aziendale.

Inoltre, Gatti s.r.l. assieme ad altre ditte del territorio ha partecipato volontariamente anche a n. 2 campagne d'indagine (monitoraggio 2010-2011 e monitoraggio 2015) rientranti nell'ambito del "progetto odori" promosso dal Comune di Castelnuovo Rangone, in collaborazione con ARPA di Modena e la Provincia di Modena, effettuato al fine della caratterizzazione, monitoraggio e contenimento delle emissioni odorigene presenti sul territorio comunale. Le misure effettuate, le considerazioni sviluppate ed i risultati ottenuti sono contenuti nelle documentazioni consegnate nell'ambito del suddetto "Progetto odori" e con i report annuali.

In entrambe le indagini si conferma l'efficienza dei sistemi di abbattimento mediante combustione termica, con rese superiori al 99%, mentre è confermata la limitata efficacia di depurazione degli scrubber, con rese decisamente inferiori ai combustori e non superiori al 40%, nonostante gli interventi proposti dalle aziende. Le indagini del 2015, inoltre, hanno posto in evidenza la non trascurabilità delle emissioni odorigene generate dalle lavorazioni eseguite sulle farine prodotte, quali macinazione, setacciatura, insacchettatura, ecc..

In base ai risultati emersi da ogni campagna di indagine del progetto suddetto, sono state implementate soluzioni gestionali ed impiantistiche che hanno portato ad un miglioramento dell'impatto odorigeno associato all'impianto.

Confrontando i risultati delle due campagne effettuate, anche alla luce degli adeguamenti fatti, si evidenzia una significativa diminuzione della percezione della molestia olfattiva impattante sul centro abitato di Castelnuovo Rangone (espressa come ore di segnalazione di odore) anche se è opportuno segnalare come permanga, tuttora, una situazione che si può ragionevolmente ritenere non trascurabile; pertanto, è giustificato il ricorso a nuovi approfondimenti conoscitivi con rilievi meteorologici e naso elettronico.

Un'ulteriore elaborazione, effettuata soltanto nel 2015 (poiché introdotta dalla DGR Lombardia n° IX/3018 del 15/02/2012, quindi, successivamente alla prima indagine), è stata quella di validare le singole segnalazioni e la loro ascrivibilità alle sorgenti indagate sulla base dei contestuali rilievi meteorologici. Sulla base di quanto riscontrato si può ritenere che gli episodi/mese di odore segnalati, validati e correlabili alle fonti odorigene individuate, risultino ragionevolmente compresi nell'intervallo compreso tra 1,3% e 8,5% del tempo complessivo, quindi, mediamente superiore alla soglia di tollerabilità stabilita dalla DGR Lombardia fissata al 2% del tempo (15 ore di odore/mese), a testimonianza del permanere di una problematica non trascurabile.

In adempimento a quanto previsto in AIA per la realizzazione della linea ad umido e conformemente a quanto proposto nel documento relativo al modello di diffusione degli odori presentato ed approvato in ambito del procedimento di screening del 2018, al fine di ridurre ulteriormente la ricaduta sui recettori delle sostanze odorigene sono state effettuate le seguenti mitigazioni:

- innalzamento di 5 m del camino di emissione di E2, portandolo a 25 m;
- restringimento sezione finale di sbocco del camino E2 da 900 mm a 800 mm in modo da incrementare la velocità di emissione a 18 m/s, condizione che determina una migliore dispersione delle emissioni;
- innalzamento di 5 m del camino di emissione di E4, portandolo a 10 m.

La realizzazione di tali interventi mitigativi, dalle simulazioni riportate nel modello di diffusione degli odori suddetto, considerando la massima potenzialità dell'attività produttiva e

considerando anche il contributo derivante dai punti di emissione associati all'impianto di depurazione acque reflue soggetto a specifica AIA, adiacente all'impianto di trattamento SOA, (sempre di proprietà di Gatti S.r.l. in fase di realizzazione), garantiscono una sensibile riduzione delle concentrazioni odorigene in ricaduta sul territorio rispetto allo scenario ante operam. Nello specifico, in base all'applicazione del modello suddetto si verifica una significativa riduzione dell'areale di 1 OU/m<sup>3</sup> grazie principalmente all'innalzamento del camino E2 ed all'incremento della velocità della sua emissione. Inoltre, si riscontra la riduzione degli areali delle concentrazioni più alte che si verificano nei primi 100-200 m di distanza dall'impianto con riferimento all'area di isolivello corrispondente a 3 OU/m<sup>3</sup>. I valori di ricaduta odorigena complessivamente valutati attraverso l'impiego della modellistica dimostrano che l'impatto aziendale nello scenario futuro a seguito delle mitigazioni citate risulta essere in tutti i ricettori individuati in riduzione e/o invariato.

Le emissioni di *origine polverulenta* sono associate principalmente alle fasi di stoccaggio, movimentazione e carico/scarico delle farine di carne prodotte, sia interna, che esterna allo stabilimento.

Oltre agli interventi e soluzioni impiantistiche suddette, nell'ottica di eliminare possibili problematiche di odori e ridurre le emissioni polverulente, sono stati attuati i seguenti ulteriori accorgimenti:

- ottimizzazioni impiantistiche nei Reparti farine mediante aumento del grado di automatizzazione, riducendo drasticamente lo stoccaggio in cumuli a terra delle farine;
- presenza di un sistema di programmazione dei ritiri del materiale fresco al fine di inviarlo nel più breve tempo possibile alle lavorazioni ed al fine di ridurre al minimo il tempo di stazionamento in stoccaggio dei sottoprodotti di origine animale in ingresso, provvedendo inoltre, alle ispezioni del carico per valutarne la conformità, restituendo al mittente dei carichi non idonei;
- operazioni di sanificazione periodica dei reparti lavorativi e dei piazzali aziendali tramite lavaggi.

Anche la riduzione quantitativa dei SOA indirizzati alla trasformazione interna (solo SOA senza ruminanti) e l'eliminazione dell'attività di recupero rifiuti R9 hanno contribuito alla diminuzione della produzione di odori diffusi.

A seguito degli adeguamenti effettuati, delle azioni gestionali attuate ed in relazione ai risultati della modellistica previsionale del 2018, con l'utilizzo a pieno regime dell'impiantistica presente in azienda, che consentirà di raggiungere la capacità massima di trattamento di sottoprodotti animali pari a 288 t/giorno (funzionamento continuativo 24 ore su 24 della linea ad umido unitamente alla linea di trasformazione classica), non sono previste variazioni all'assetto impiantistico associato alle emissioni autorizzate sopra descritte e peggioramenti rispetto agli impatti associati alle emissioni esaminate.

### **Emissioni fuggitive e traffico veicolare**

Esiste potenzialmente la possibilità di presenza di *emissioni fuggitive* dagli impianti tecnologici e di distribuzione del vapore la cui generazione è essenzialmente connessa ad eventi accidentali, anomalie o malfunzionamenti.

Infine, per quanto riguarda il *traffico veicolare* associato all'attività aziendale, in media il numero di veicoli al giorno movimentati è costituito da: n. 4 autocisterne/camion rimorchi (rispettivamente per la spedizione dei grassi animali e delle farine di carne) e n. 6 autotreni al giorno (in ingresso con sottoprodotti).

A tergo dell'utilizzo a massimo regime delle linee di cottura si avrà il seguente quadro complessivo: n. 6,5 autocisterne/camion rimorchi (rispettivamente per la spedizione dei grassi animali e delle farine di carne); n. 10 autotreni al giorno (in ingresso con sottoprodotti). Pertanto, il potenziamento dell'attività genererà un insignificante aumento del traffico indotto che, tra l'altro, transita su strade di "alto rango". Inoltre, tutte le operazioni di scarico/carico continueranno ad essere effettuate rigorosamente a motore spento.

## C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

**L'attività produttiva svolta in stabilimento non comporta alcun impiego di acqua nel processo produttivo, se non per attività accessorie.** Gli unici consumi idrici dello stabilimento sono sostanzialmente associati alle operazioni periodiche di pulizia dei reparti e dei mezzi di trasporto, agli usi tecnologici di produzione vapore, per le torri di raffreddamento e per i servizi domestici igienici e di sanificazione. Altri consumi idrici secondari sono associati all'impianto di deacidificazione che necessita di acqua come liquido di raffreddamento per la condensazione dei vapori acidi prodotti e per il funzionamento delle pompe ad anello liquido.

L'Azienda provvede a coprire l'intero proprio fabbisogno idrico (sia produttivo, che domestico) con acqua da acquedotto.

L'acqua in ingresso allo stabilimento per gli usi tecnologici di produzione del vapore è preventivamente trattata mediante impianto ad osmosi inversa, al fine di ridurre la durezza ed evitare fenomeni e problematiche d'incrostazione degli elementi essenziali del corpo di caldaia e dei condotti di distribuzione del vapore. Tale impianto ha consentito una diminuzione della concentrazione di cloruri negli scarichi. L'osmosi inversa viene realizzata con una membrana che trattiene il soluto da una parte, impedendone il passaggio, permettendo di ricavare acqua con un elevato grado di purezza. L'ingresso dell'acqua all'impianto ad osmosi è controllato da pressostato che assicura una corretta pressurizzazione. All'interno dell'impianto è utilizzato solamente prodotto antincrostante. L'acqua proveniente da acquedotto comunale è stoccata in una cisterna di accumulo per l'alimentazione dell'impianto stesso in caso d'interruzione di erogazione, mentre un'altra cisterna è utilizzata come accumulo dell'acqua trattata. Inoltre, sono presenti n. 2 cisterne di raccolta delle acque di condensa ottenute dal vapore utilizzato per il riscaldamento dei diversi sili di stoccaggio dei grassi ed un serbatoio per la raccolta dei raffreddamenti degli spurghi delle caldaie e dell'evaporatore che si collega alla rete dedicata alle sole acque reflue industriali tecnologiche provenienti dai servizi accessori dello stabilimento.

Parte delle acque prelevate da acquedotto sono utilizzate per il funzionamento delle n. 2 torri di raffreddamento a servizio rispettivamente del condensatore di fumane e di alcuni impianti della linea ad umido.

Le condotte fognarie interne aziendali di raccolta, trattamento e scarico delle acque reflue industriali, tecnologiche, domestiche e meteoriche sono separate, così come è separata la rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento dal piazzale aziendale dalle acque bianche provenienti da pluviali.

Nel corso del 2019 e 2020 sono stati effettuati diversi interventi di adeguamento sia alla rete fognaria aziendale, che all'impianto di trattamento dei reflui produttivi. Di seguito si riporta la descrizione dell'assetto attualmente presente.

Le acque reflue industriali tecnologiche provenienti dai servizi accessori dello stabilimento (torri di raffreddamento, spurghi delle caldaie, troppo pieno dei serbatoi di recupero delle condense, troppo pieno dei serbatoi di accumulo delle acque osmotizzate) sono stati separati dalla rete di raccolta dei reflui di processo. Per convogliare le acque reflue industriali tecniche in un unico punto sono state realizzate nuove condotte a pressione. Una prima pompa, posizionata nella vasca di raffreddamento degli spurghi, invia i reflui costituiti dagli spurghi delle caldaie, dal troppo pieno dei serbatoi di accumulo delle acque osmotizzate e del recupero delle condense dal lato est dello stabilimento, al pozzetto sul lato opposto dell'immobile. Stessa destinazione hanno le acque di scarico delle torri di raffreddamento dell'impianto di trasformazione ad umido e di quella al servizio del condensatore delle fumane, tramite altra condotta sempre a pressione.

I reflui suddetti confluiscono nella condotta principale della rete fognaria a gravità esistente sul lato ovest dell'insediamento che è ad esclusivo servizio delle acque reflue industriali tecnologiche.

Sono collegati a tale rete anche i reflui provenienti dalle griglie di disinfezione dei pneumatici dei mezzi di trasporto in uscita dalla zona sporca dello stabilimento (quantitativi ridotti, costituiti da acqua addizionata a tensioattivi e/o disinfettanti con risibili quantità di materiali solidi).

Le acque reflue industriali tecnologiche sono, quindi, inviate in pubblica fognatura senza subire alcun trattamento di depurazione, previo passaggio in nuovo pozzetto d'ispezione dedicato P5 posto sull'area asfaltata della rampa di accesso alla zona sporca dello stabilimento.

Le acque reflue di processo provenienti dai lavaggi periodici dei locali di lavorazione e degli impianti produttivi, sono raccolte da due diverse reti fognarie interne dedicate mediante un sistema di raccolta formato da griglie e canaline a pavimento, inserite lungo i vari reparti di lavorazione dello stabilimento. Ad ogni rete è collegata una vasca defangatrice/ degrassatrice (una posta a nord e la seconda posta ad ovest) in cui avviene una prima separazione dei grassi e dei solidi sedimentabili dai reflui ed anche Alla vasca posta a nord sono avviate anche le acque di scarico associate allo scrubber quando viene effettuata la sostituzione periodica integrale della soluzione di lavaggio ed i reflui provenienti dalla vasca di prima pioggia associate o ad evento meteorico o, alle operazioni di lavaggio e sanificazione dei piazzali.

Al fine di evitare deviazioni di eventuali reflui da trattare (di lavaggio piazzali, di acque di dilavamento di prima pioggia e di produzione) verso tratti fognari dismessi o verso tratti fognari non collegati a sistemi di trattamento dei reflui, sono stati eliminati i collegamenti diretti:

- dalla vasca di prima pioggia al disoleatore ed allo scarico S1;
- tra la vasca "Defangatore/Degrassatore" sita sul lato nord dello stabilimento e lo scarico S1;
- tra la vasca "Defangatore/Degrassatore" sita sul lato ovest dello stabilimento ed il pozzetto in cui confluiscono i reflui tecnologici a valle della stessa.

La vasca "Defangatore/Degrassatore" posta a nord è stata isolata cementando il pozzetto immediatamente a valle della stessa, mentre per quella posta sul lato ovest dello stabilimento (dovendo salvaguardare l'ispezionabilità e la funzionalità del pozzetto a valle, quale primo punto di recapito nella fognatura a gravità delle acque tecnologiche) si è provveduto alla chiusura con malta cementizia della sola tubazione di interconnessione.

Sono state distaccate le tubazioni di mandata delle pompe di svuotamento della vasca di prima pioggia che prima recapitavano al disoleatore. Le stesse pompe sono state riutilizzate (con la posa in opera di nuova tubazione in acciaio inox interrata) per il pompaggio dei reflui alla vasca defangatore/degrassatore posta a nord dello stabilimento. Oltre a ciò, il pozzetto posto a valle del disoleatore è stato riempito con cemento.

Tutte le acque derivanti dai piazzali impermeabilizzati provenienti delle aree cortilive in zona sporca e pulita, originate indifferentemente da un evento piovoso o dal lavaggio del piazzale esterno per sanificazione (raccolte da due diversi rami di condotte fognarie aziendali), sono convogliate nella vasca di prima pioggia.

Al fine di mantenere sempre vuoto e disponibile il volume della vasca per eventuali eventi meteorici, le due pompe sommerse presenti al suo interno si attivano automaticamente già al raggiungimento di un minimo livello di acqua al suo interno.

In caso di precipitazione atmosferica, si attiva il sensore di pioggia che blocca il funzionamento delle due pompe di cui sopra, sino al termine dell'evento piovoso.

Tramite un dispositivo scolmatore dotato di by-pass è effettuata la separazione tra acque di prima e seconda pioggia.

Le acque di prima pioggia passate 48-72 ore dal termine dell'evento meteorico, sono pompate sempre mediante le due pompe di cui sopra, verso la vasca defangatore/degrassatore posta a nord dello stabilimento, sino al completo svuotamento della vasca stessa.

Le acque di seconda pioggia, eccedenti ai primi 5 mm di precipitazione, tramite il by-pass sono derivate direttamente in pubblica fognatura bianca, unitamente alle acque meteoriche da pluviali del lato est dello stabilimento (**scarico S2**). È comunque presente una sonda di livello

che avvisa poco prima dell'attivazione del by-pass, così da consentire da parte del Gestore la verifica che lo scollamento non sia legato ad eventi anomali dovuti ad eventuali malfunzionamenti delle pompe di rilancio alla vasca defangatrice/degrassatrice.

La vasca di prima pioggia è posizionata in un'area esterna al perimetro aziendale, in prossimità del sito produttivo stesso, di proprietà del Gatti S.r.l..

L'azienda, ai fini di sanificazione e riduzione del potenziale impatto odorigeno, provvede ad eseguire lavaggi periodici dei piazzali aziendali. In particolare, la Ditta ha cura di eseguire la pulizia dei piazzali esterni in assenza di precipitazioni atmosferiche da almeno 48 ore.

In casi di eventi meteorici non sono effettuate attività di lavaggio/pulizia dei piazzali esterni.

Inoltre, ognuna delle due reti di raccolta delle acque ricadenti sui piazzali, prima del pozzetto di collegamento delle stesse, è dotata di pozzetto in cls con saracinesca di sicurezza per il recupero di eventuali sversamenti accidentali che dovessero occorrere, garantendo così una totale separazione con la linea fognaria delle acque meteoriche.

Le acque meteoriche da pluviali di provenienza dalle superfici coperte del reparto farine e del lato ovest dello stabilimento, tramite tubazioni aeree e/o interrate separate sono inviate direttamente alla pubblica fognatura bianca (**scarico S3**).

Le acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici e locali spogliatoio, previo un loro trattamento in fosse biologiche, tramite rete fognaria dedicata separata, sono convogliate previo passaggio in pozzetto d'ispezione dedicato P3 in pubblica fognaria nera (**scarico S1**) a valle degli scarichi industriali e del misuratore di portata.

I reflui recapitanti nelle due vasche di Defangazione/Degrassazione sopra descritte sono avviati verso il sistema di trattamento presente in una sezione del Locale P costituito da: silos di raccolta e stoccaggio, flottatore, stazione di dosaggio chemicals, cisterna accumulo fanghi, centrifuga e contenitore stoccaggio fanghi.

L'acqua depurata viene avviata verso lo scarico finale S1, previo passaggio in pozzetto d'ispezione dedicato P2, dotato di campionatore automatico H24, refrigerato, auto-svuotante, per il campionamento in continuo (del quale sono state fornite le caratteristiche tecniche), alloggiato all'interno di apposito box. Il campionatore è dotato di due distinte taniche, ciascuna di capienza massima di 15 litri. La programmazione attualmente impostata prevede la composizione per ciascun contenitore di un campione medio composito di 3 ore, con prelievo ogni 15 min di un'aliquota pari a 0,7 l per un volume totale sulle 3 ore di 8,4 l: un recipiente conserva sempre il campione rappresentativo delle 3 ore precedenti, mentre è in corso il prelievo delle tre ore successive a riempimento della seconda tanica. Terminato quest'ultimo, è automaticamente svuotata la prima ed il ciclo riprende.

Lo scarico dei reflui di processo suddetti (campionamento in P2) attualmente deve rispettare i limiti previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, relativamente allo scarico in pubblica fognatura, fatto salvo per la concentrazione dei seguenti parametri:

PARAMETRO	LIMITE MASSIMO (mg/l)
Materiali sedimentabili	10
BOD5	1000
COD	2000
Ammoniaca totale (come NH4+)	Nessun limite
Azoto nitroso (come N)	Nessun limite
Azoto nitrico (come N)	Nessun limite
Azoto totale (come N)	300
Fosforo totale (come P)	20
Tensioattivi	20
Grassi e oli animali e vegetali	200

La Provincia di Modena con Determinazione n. 155 del 04/11/2015 ha rilasciato l'AIA ad una installazione per il trattamento "a gestione indipendente di acque reflue evacuate da una installazione in cui è svolta una delle attività soggette ad A.I.A." sempre di proprietà di Gatti

S.r.l., sita in via S. Allende, a Castelnuovo Rangone a fianco dello stabilimento di trattamento SOA. In tale impianto, ancora in fase di realizzazione, andrà a confluire lo scarico dello stabilimento in oggetto per il trattamento delle SOA, sempre di proprietà di Gatti S.r.l.. Sino al momento dell'entrata a regime del suddetto depuratore rimangono valide le deroghe ai parametri autorizzate per lo scarico in pubblica fognatura.

A valle del punto di prelievo del campionatore automatico (posto sul pozzetto P2) i flussi dei reflui produttivi e dei reflui tecnologici (previo passaggio nel pozzetto P5) si uniscono in un unico pozzetto, a valle del quale è installato il misuratore di portata allo scarico esistente.

Il volume massimo scaricabile annualmente autorizzato è pari a 15.000 mc dei quali circa 4500 derivanti dallo scarico delle acque reflue industriali tecnologiche.

A valle del misuratore di portata, nel pozzetto presente subito a monte dello scarico finale in pubblica fognatura nera si collegano anche i reflui domestici.

Riassumendo allo **scarico finale S1** delle acque reflue industriali in pubblica fognatura nera convogliano i seguenti scarichi parziali:

- a) **S1A** scarico delle acque di processo (comprehensive dello scarico associato al condensatore di fumane e del periodico ricambio della soluzione acquosa di abbattimento ad umido dello scrubber), previo passaggio in n.2 vasche defangatrici/degrassatrici ed impianto di trattamento chimico-fisico, a cui è associato il **pozzetto d'ispezione fiscale P2**, dotato di campionatore automatico H24, refrigerato, autosvuotante;
- b) **S1B** scarico delle acque reflue industriali tecnologiche provenienti dai servizi accessori dello stabilimento (torri di raffreddamento, spurghi delle caldaie, troppo pieno dei serbatoi di recupero delle condense, troppo pieno dei serbatoi di accumulo delle acque osmotizzate) e dai reflui provenienti dalle griglie di disinfezione dei pneumatici dei mezzi, a cui è associato il **pozzetto d'ispezione fiscale P5**;
- c) **S1C** scarico dei reflui domestici, con pozzetto di controllo P3, il quale si collega direttamente ad S1;

A seguito dell'utilizzo a pieno regime dell'impiantistica presente in azienda, che consentirà di raggiungere la capacità massima di trattamento di sottoprodotti animali pari a 288 t/giorno (funzionamento continuativo 24 ore su 24 della linea ad umido unitamente alla linea di trasformazione classica), non sono previste variazioni all'impiantistica attualmente presente in azienda ed alla qualità dei reflui prodotti.

#### Descrizione del sistema di trattamento chimico-fisico e relativi componenti.

Il sistema di depurazione dei reflui di processo, a regime dal 2021, è costituito da:

- n. 1 silos da 100 m<sup>3</sup> (silos 14 in planimetria) che funge da equalizzatore;
- una stazione di dosaggio dei chemicals;
- un flottatore;
- un cisterna di stoccaggio fanghi, una centrifuga ed un contenitore fanghi;
- un silos da 100 m<sup>3</sup> (silos 15 in planimetria) con funzione di stoccaggio d'emergenza.

I reflui di processo in arrivo dalle due vasche defangatrici/degrassatrici poste a nord e ad ovest sono convogliati al silos n.14 che funge da volume di equalizzazione. All'interno del silo 14, al fine di impedire effetti di stratificazione e sedimentazione, è presente una pompa sovradimensionata in termini di portata (pari a circa 30 m<sup>3</sup>/h) che, oltre ad alimentare il flottatore con portata massima istantanea non superiore a 8 m<sup>3</sup>/h assicura, con il restante flusso disponibile (pari a circa 22 m<sup>3</sup>/h), il ricircolo in testa al serbatoio. Così facendo si ottiene almeno un ricircolo completo del refluo presente nel silo (nell'ipotesi in cui questo sia completamente pieno) ogni 5 ore circa. Nei casi in cui il flottatore fosse spento (basso livello del silo 14) l'intera portata della pompa sarà destinata al solo ricircolo, diminuendo così ulteriormente i tempi necessari per il ricircolo integrale del contenuto del serbatoio. Così

facendo, è garantito il mantenimento in sospensione dei solidi ed è impedita la stratificazione dei solidi/grassi/liquidi ivi contenuti.

Considerando una portata massima dei reflui prodotti dallo stabilimento pari a 30 m<sup>3</sup>/giorno, il silo 14 garantisce una capacità massima di accumulo pari a 3,3 giorni (100 m<sup>3</sup>/ 30 m<sup>3</sup>). La portata massima in uso con il flottatore è pari a 8 m<sup>3</sup>/h ed il tempo di trattamento del refluo contenuto nel silo 14 è pari a 12,5 h (100 m<sup>3</sup>/ 8 m<sup>3</sup>/h).

Il processo adottato di rimozione delle sostanze sospese è la coagulazione-flocculazione seguita da flottazione. La coagulazione – flocculazione è impiegata per rimuovere dalle acque le sostanze sospese (liquide e/o solide) allo stato colloidale e, quindi, precede il trattamento di flottazione.

Quando il silo 14 è pieno, o comunque contiene un volume tale da garantire il funzionamento del flottatore in modo continuativo per almeno 5-6 ore, si provvede all'accensione del flottatore ed allo svuotamento di questo serbatoio.

Il refluo in arrivo dal silo 14 viene condizionato chimicamente con un coagulante primario (policloruro di alluminio), eventuale soda per correggere il pH se necessario e polielettrolita. Il dosaggio della soda è automaticamente controllato da una sonda del pH installata anch'essa sulla tubazione, che attiva indipendentemente la specifica pompa dosatrice sino al raggiungimento del valore del pH prestabilito per rendere ottimale la flocculazione. PAC e PE sono dosati in funzione della concentrazione ottimale necessaria per massimizzare la formazione dimensionale e la resistenza del fiocco, per una data portata di lavoro dell'impianto.

Il refluo trattato chimicamente subisce un processo di flottazione che consente di portare sulla superficie dell'acqua sia le particelle sospese che hanno tendenza a flottare liberamente (densità inferiore a quella dell'acqua), sia quelle scarsamente sedimentabili.

All'interno del flottatore ad aria disciolta (DAF) il refluo da trattare viene miscelato con una quota di acqua di ricircolo contenente aria disciolta che, liberandosi in una miriade di piccolissime bollicine, viene in parte inglobata nel materiale solido da separare il quale, per effetto della diminuzione del proprio peso specifico, è trascinato in superficie e poi raccolto da una serie di lame raschianti. Il materiale da sospeso può essere aggregato in coaguli di più grandi dimensioni (effetto del polielettrolita) in modo che la dimensione dei fiocchi formati, in rapporto al "grado di filtrazione" generato dalle bollicine disciolte, sarà tale da avere reflui chiarificati sempre più limpidi. Ovviamente, il sistema è in grado di separare solamente le particelle di materiale che si presentino già in forma di fiocco e non ha alcun effetto su tutto ciò che è perfettamente disciolto o, comunque, legato in forme colloidali nel liquido di trasporto. In questi casi indispensabile è, quindi, il pretrattamento del refluo primario con coagulanti e/o flocculanti.

Il flottatore installato ha sviluppo longitudinale, dimensioni in pianta di 2,2 m x 4,4 m ed è in grado di trattare una portata massima di reflui pari a 40 m<sup>3</sup>/h. Lo sviluppo longitudinale consente di ricavare lo stramazzo del refluo mediante una parete metallica, pari all'intera larghezza della macchina stessa riuscendo così a garantire un livello costante del fango surnatante, condizione indispensabile per una buona separazione.

Il macchinario è costruito interamente in acciaio inossidabile e superiormente è presente una chiusura ispezionabile per evitare la propagazione di odori nel locale di lavorazione P.

I materiali flottati sono convogliati con una specifica lama raschiatrice superficiale ed allontanati con un apposito sfioratore. Il materiale flottato è inviato all'interno del serbatoio tronco conico posto in adiacenza al flottatore. Da qui, periodicamente si provvede allo smaltimento dei fanghi di risulta prodotti o direttamente, oppure, previa disidratazione del fango sfruttando la forza centrifuga di uno specifico decanter. Da quest'ultimo il fango è estratto da una coclea e scaricato all'interno di un'adiacente cassoncino.

La frazione chiarificata a seguito della flottazione, viene avviata verso lo scarico S1. In particolare, subito a valle del flottatore è presente un sistema automatico di monitoraggio del

refluo trattato consistente in due sonde che misurano in continuo i valori di temperatura ed intervallo redox. I valori rilevati sono registrati sul PLC di controllo. Quando il sistema evidenzia valori al di fuori dell'intervallo redox ottimale individuato tra -100 a - 250 mV e di temperatura superiore a 40 °C, il PLC provvede ad azionare in automatico le elettrovalvole presenti per deviare il flusso del refluo in uscita dal flottatore (non idoneo allo scarico in pubblica fognatura), ad un secondo serbatoio da 100 m<sup>3</sup> (silo 15 in planimetria), mediante tubatura dedicata. Al rientro nell'intervallo sopra definito del valore del redox, sempre il PLC ripristina la modalità di "scarico in fogna".

Il silo 15 pertanto, è utilizzato per la sola funzione di stoccaggio d'emergenza.

Al fine di consentire il riciclo dei reflui non conformi in testa al flottatore, dal silo 15 i reflui, mediante tubazione dedicata, sono inviati al silo 14 dove vengono miscelati con quelli da trattare.

Anche all'interno del silo 15, similmente a quanto già descritto per il serbatoio 14, al fine di impedire effetti di stratificazione e sedimentazione è presente una pompa sovradimensionata in termini di portata (pari a circa 30 m<sup>3</sup>/h) sempre in funzione quando sono presenti reflui nel silo che, oltre ad alimentare lo scarico del refluo trattato non idoneo verso il silo 14, assicura con il restante flusso disponibile, il ricircolo in testa al serbatoio stesso al fine di aumentarne l'omogenizzazione.

Solo se anche da questo secondo trattamento si ripresentassero problematiche qualitative del refluo, una volta confermate analiticamente, si provvederà allo smaltimento dello stesso come rifiuto liquido.

Il flottatore viene attivato principalmente in orario diurno, così da rendere possibili eventuali sopralluoghi degli Enti competenti al controllo.

Inoltre, è garantita la continua possibilità di eseguire campionamenti fiscali allo scarico e la presenza del campionatore automatico consente comunque per le successive 6 ore dall'eventuale assenza di afflusso alla pubblica fognatura, di disporre di aliquote dello stesso.

Sono costantemente attivi vari contratti con diversi impianti di smaltimento che garantiscono la possibilità di rispettare le tempistiche per l'eventuale smaltimento del refluo trattato dal flottatore non conforme ai limiti autorizzati.

Infine, il dimensionamento del flottatore installato, eccessivo rispetto alle esigenze aziendali, è tale in quanto predisposto per il suo futuro utilizzo nel depuratore di cui all'AIA Det. 155/2015 della Provincia di Modena.

### C2.1.3 RIFIUTI

Tutte le materie prime lavorate sono sottoprodotti di origine animale, ovvero, scarti di lavorazione raccolti in esercizi del settore di lavorazione e trattamento carni per la produzione di prodotti alimentari. Essendo la materia prima già selezionata all'origine, l'attività non produce rifiuti di processo, ma soltanto quantità modeste di rifiuti derivanti dalle operazioni di cernita, pulizia, lavaggio, trattamento degli effluenti e le attività di manutenzione dei servizi. Infatti, qualora il carico di sottoprodotti in ingresso, o parte di esso, non risulti conforme agli standard di qualità richiesti, questi risultano respinti immediatamente al mittente senza la loro presa in carico, né il passaggio nel ciclo produttivo.

I rifiuti provenienti dalle attività accessorie connesse all'intero processo produttivo (manutenzione dei servizi, depurazione degli effluenti, ecc..) consistono, quindi, principalmente in fanghi prodotti dal pretrattamento e successivo trattamento dei reflui idrici, imballaggi vari connessi alla cernita e ricevimento delle materie in ingresso, nonché, materiali ferrosi da interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti presenti in stabilimento.

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

La gestione dei rifiuti prodotti presso lo stabilimento, nelle fasi di deposito preliminare all'interno dello stabilimento, avviene mediante collocazione degli stessi in apposite aree di stoccaggio, in conformità alle procedure e istruzioni operative interne.

La produzione di rifiuti tra il 2017 e il 2018 si attesta attorno a valori compresi tra i 200 e 400 t/anno, mentre nel 2019 si raggiungono quantitativi pari a circa 2.300 t/anno dovuti principalmente ai fanghi di depurazioni aumentati notevolmente a seguito dell'entrata in funzione dell'impianto di trattamento chimico-fisico. La maggior parte dei rifiuti prodotti sono avviati a recupero. Il quantitativo di rifiuti recuperati da terzi destinati alla messa in riserva per il periodo 2017-2019 si attesta su valori compresi tra circa 40 e 70 t/anno.

A seguito della richiesta di aumento della capacità di trattamento a 288 t/gg non sono previste variazioni significative rispetto ai quantitativi di rifiuti attualmente prodotti e variazioni rispetto alle tipologie.

Successivamente al rilascio della Determinazione n. 2769 del 08/08/2016 di prima modifica non sostanziale è stata eliminata dall'AIA l'attività di recupero (R9) di rifiuti che, ad oggi, viene effettuata presso l'impianto di recupero di rifiuti non pericolosi urbani e speciali sito in Via Farini, 6/A a Castelnuovo R., sempre di proprietà di Gatti S.r.l..

Nell'impianto precedentemente adibito alle attività di recupero R9 dei rifiuti oleosi (presente nel Locale P) attualmente è svolta attività di raffinazione dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati.

Rimane presso l'installazione l'attività di messa in riserva dei rifiuti a base di cloruro di sodio identificati dai codici EER 060314 "Sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13" ed EER 020299 "Rifiuti non specificati altrimenti, in specifico: rifiuti di cloruro di sodio provenienti dalla produzione, lavorazione e conservazione delle carni, lavaggio di sale marino greggio, salatura nell'industria delle carni, scuoiamento delle pelli salate nell'industria conciaria" per la quale è vigente l'iscrizione numero **CAN002** al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm.ii. (Allegato II dell'AIA).

Il sale giunge allo stabilimento su gomma, trasportato all'interno di contenitori provvisti di sistema di chiusura, atto ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di scarico e carico. La messa in riserva avviene in una specifica area del Locale D, all'interno di specifici contenitori in grado di trattenere eventuali rilasci liquidi.

#### C2.1.4 EMISSIONI SONORE

In base alla zonizzazione acustica comunale del Comune di Castelnuovo Rangone l'intero stabilimento produttivo rientra nella zona acustica di CLASSE V (aree prevalentemente industriali), alla quale risultano associati i seguenti valori:

- limite assoluto di immissione diurno (6:00-22:00):  $L_{Aeq} = 70$  dB(A)
- limite assoluto di immissione notturno (22:00-6:00):  $L_{Aeq} = 60$  dB(A)

Sono validi, inoltre, i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

L'area adiacente al sito aziendale posta lungo il confine sud-ovest dello stesso, visto il contesto del tutto assimilabile a territorio agricolo/rurale, risulta posizionata dalla zonizzazione acustica in classe acustica III – "aree di tipo misto"- caratterizzata dai seguenti limiti di immissione:

- 60 dB (A) limite assoluto di immissione diurno
- 50 dB (A) limite assoluto di immissione notturno.

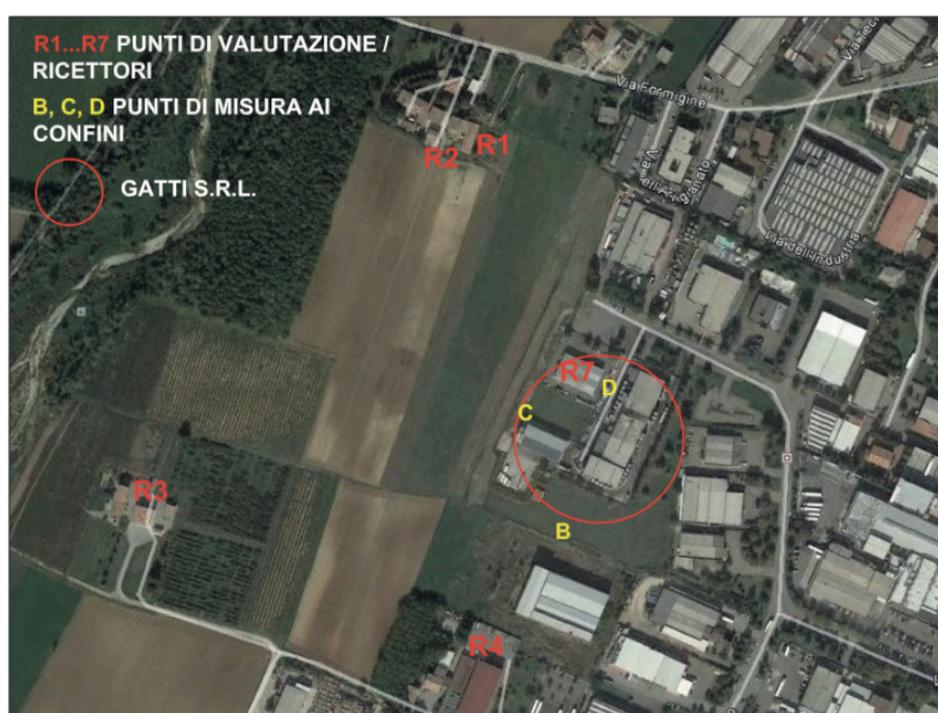
All'interno del sito produttivo tutti gli impianti meccanici presenti e le lavorazioni eseguite sono fonte di emissioni sonore che influenzano sia l'ambiente interno, sia l'ambiente esterno al sito stesso. In particolare, le principali sorgenti di rumore che influiscono sulle emissioni sonore verso il perimetro esterno, oltre al complesso delle attività svolte all'interno dello stabilimento, sono rappresentate rispettivamente: dall'impianto termico localizzato al lato est, dai motori e dai ventilatori degli impianti di abbattimento polveri proveniente dal reparto farine

e attività di pulizia dei fusti/automezzi/piazzali tramite lance idropultrici. L'ambiente esterno è, inoltre, influenzato dalle emissioni sonore dovute al transito degli autocarri che provvedono al recapito dei materiali da trasformare ed alla consegna del prodotto finito in ingresso e uscita dallo stabilimento e dagli automezzi adibiti alla movimentazione interna di questi.

Una importante suddivisione delle sorgenti sonore si basa sul tipo di funzionamento (continuo/discontinuo) e sul funzionamento nell'arco delle 24 ore in considerazione dei diversi valori-limite stabiliti per legge (diurni/notturni). In particolare, è opportuno sottolineare che l'attività di trattamento dei sottoprodotti di origine animale è svolta in continuo nell'arco delle 24 ore, fatto salvo il reparto farine che è attivo solamente in periodo diurno. L'attività di trattamento di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati è svolta con un ciclo produttivo discontinuo, attivo in periodo diurno. E' importante sottolineare che nel periodo notturno non sono presenti transiti di automezzi in ingresso ed uscita dallo stabilimento per funzioni di carico e scarico.

Nell'intorno del sito aziendale sono presenti abitazioni rurali e civili quali potenziali recettori delle emissioni rumorose derivanti dell'attività produttiva. In particolare, quelli più prossimi allo stabilimento sono posizionati in direzione est dallo stabilimento, ma in area schermata da altri edifici.

Sono stati individuati, quali recettori sensibili delle proprie emissioni rumorose, abitazioni ad uso privato riportati nella figura sottostante



Recettore	Caratterizzazione	Classe acustica di appartenenza
R1	Gruppo di abitazioni rurali adibite a residenza poste a circa 300 metri ad Nord-ovest dello stabilimento	III
R2		
R3	abitazione rurale adibita a residenza posta a circa 350 metri ad Sud-ovest dello stabilimento	III
R4	Abitazione adibita a residenza posta a circa 200 metri a sud dello stabilimento	V
R7	Capannone posto ad ovest in adiacenza alla ditta Gatti Srl, attualmente adibito a magazzino, senza permanenza di persone	V

In ambito del procedimento di screening del 2018, al quale ha fatto seguito l'Atto del Dirigente Determinazione n. 13526 del 22/08/2018 della Regione Emilia Romagna, è stata presentata la valutazione d'impatto acustico 2016 prevista da piano di Monitoraggio AIA ed il documento previsionale d'impatto acustico 2018 redatto a seguito dell'aggiunta della linea ad umido e relativa impiantistica, considerando la situazione di funzionamento alla massima potenzialità.

In particolare, in quest'ultimo documento, valutato in ambito del procedimento suddetto, era prevista l'installazione di nuove sorgenti di rumore poste sia internamente al locale A, che esternamente; quest'ultime rappresentate dalla torre evaporativa e dall'insieme delle apparecchiature che costituiscono la sezione di essiccazione delle farine. Dai risultati ottenuti nel documento previsionale, anche in relazione alle misure fonometriche eseguite durante il funzionamento del nuovo impianto attivato nel corso della fase sperimentale autorizzata negli scorsi anni, al fine di garantire il rispetto dei limiti di emissione assoluti e differenziali in orario notturno, era stata individuata la necessità di provvedere alla mitigazione delle principali fonti emissive mediante interventi di insonorizzazione sulle seguenti apparecchiature:

- bruciatore essiccazione farine M71;
- ventilatore M73 ed M75;
- tubazioni/collettori del circuito aria di essiccazione;
- due pompe del vuoto associate all'esistente impianto di deacidificazione R12.

In adempimento a quanto anticipato nella documentazione previsionale suddetta ed a quanto prescritto nella Determinazione n. 4816 del 20/09/18 di seconda modifica di AIA (con la quale è stata autorizzata la linea di trattamento ad umido, con limitazione della capacità a 168 t/gg), sono stati realizzati gli interventi d'insonorizzazione suddetti ed in maggio 2019 è stata presentata nuova valutazione completa d'impatto acustico con lo scopo di verificare quanto preliminarmente stimato. In tale valutazione sono stati individuati n.4 recettori sensibili e sono state effettuate misurazioni in 9 punti a confine (il dettaglio delle misure è riportato nella valutazione suddetta). Il tecnico competente in acustica, dalle indagini eseguite, conferma che dalle registrazioni fonometriche effettuate si evince che *“i livelli d'immissione acustica presenti nell'area in esame sono conformi alle classi definite dal Piano di classificazione acustica nel periodo diurno e notturno e che i livelli emessi dall'area industriale sono conformi sia ai limiti di zona stabiliti dal D.P.C.M. 01/03/91, sia al livello differenziale di 5 dBA (diurno) e di 3 dBA (notturno), di cui all'art. 2 comma 3 lettera b) della L. N. 447 del 26/10/1995”*.

A febbraio 2021 è stato presentato un nuovo elaborato con il dettaglio degli interventi di bonifica eseguiti ed ulteriori rilievi (come richiesto in ambito di conferenza dei servizi della procedura di modifica sostanziale AIA ). Ai fini della valutazione è stata svolta una campagna di misure per rilevare il livello di rumore ambientale presente nei 3 punti di misura ai confini identificati con le lettere B, C, D, già individuati nella Valutazione Previsionale di Impatto Acustico 2018 come punti di misura più vicini al nuovo impianto di trattamento ad umido, non sono stati valutati i punti A ed E in quanto non influenzati da tale impiantistica. In particolare, rispetto alle valutazioni precedenti il punto B è stato individuato in posizione più arretrata, posizionandolo sul reale confine anche a seguito di interventi edilizi di sbancamento effettuati nell'area aziendale.

Nel documento suddetto, il tecnico competente in acustica conclude che dalle misure e valutazioni effettuate *“i Valori Limite Assoluti di Immissione ai confini di proprietà, nel periodo diurno e notturno, sono rispettati”*.

Inoltre, è stata effettuata anche la verifica dei valori limite assoluti e dei valori differenziali di immissione diurni e notturni ai ricettori mediante applicazione della formula di propagazione per sorgenti puntiformi. Anche in questo caso il tecnico competente in acustica afferma che dalle valutazioni effettuate *“si può concludere che:*

*- i Valori assoluti di immissione ai ricettori rispettano i limiti previsti dalla Classe III ai ricettori R1, R2 e R3 e quelli della Classe V ai ricettori R4 e R7, sia nel periodo di riferimento diurno che in quello notturno”*.

*- i Valori Limite Differenziali di Immissione diurni e notturni ai ricettori non sono applicabili ai ricettori R1, R2 e R3 nel periodo diurno e R1 e R2 nel periodo notturno, mentre sono rispettati ai ricettori R4 e R7 nel periodo diurno e R3 e R4 nel periodo notturno”*.

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

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate, né previste.

Lo stabilimento possiede sistemi di trattamento a servizio delle acque reflue produttive (impianto chimico-fisico, fosse settiche), delle acque di prima pioggia o acque di sanificazione dei piazzali esterni piazzali (vasca di prima pioggia) e dei reflui domestici (fosse biologiche). I reflui suddetti sono convogliati agli impianti dedicati e, successivamente, in pubblica fognatura bianca o nera.

Il funzionamento dei manufatti è già stato descritto al precedente Capitolo C2.1.2.

Lo stabilimento provvede allo stoccaggio delle materie prime di lavorazione, nonché, di tutti i prodotti a consistenza grassa e/o oleosa, acidi grassi, in silos/cisterne in acciaio inox e/o ferro, posizionati fuori terra, all'esterno dei locali di lavorazione, in area scoperta posta su piazzale impermeabile in battuta di cemento e dotata di bacino di contenimento, realizzato con muro perimetrale di cemento armato.

I rifiuti di cloruro di sodio, per i quali la Ditta opera solamente una messa in riserva R13, sono stoccati all'interno di un cassone/bacino di contenimento in grado di trattenere gli eventuali rilasci di reflui, in porzione coperta del locale D, dotato di pavimentazione impermeabile.

Tutto l'impianto di deacidificazione ed i suoi componenti accessori (tubazioni, serbatoio) sono posizionati fuori terra e costruiti in acciaio inox. Per evitare eventuali sversamenti durante le fasi connesse alla lavorazione, sono presenti nell'impianto sistemi di allarme automatico di livello ed i silos di stoccaggio associati all'impianto sono dotati di bacini di contenimento. E' presente una vasca di accumulo fuori terra del refluo derivante dal deacidificatore collegata alla fognatura nera interna.

Nella tabella sottostante è riportata la caratterizzazione dei silos/cisterne presenti in stabilimento nell'assetto attuale modifica presentata (rif. Planimetria 3 febbraio 2021).

Identificazione silo	Capacità (m <sup>3</sup> )	Materiale costruzione	Fuori terra	Sicurezza	Funzione
1-2-3	50 cad.	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio oli vegetali da frazionare
45	20	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grasso animale da raffinare
11	60	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento. Sistema lettura livello anti traboccamento	Stoccaggio olio vegetale frazionato
12	116	Acciaio inox	Sì		Stoccaggio grasso animale raffinato
13	116	Acciaio inox	Sì		
14	100	Acciaio inox	Sì	Bacino di Contenimento	Equalizzatore refluo di processo da trattare
15	100	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio emergenza refluo di processo trattato
21-22-23-24	60 cad.	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi centrifugati – uso zootecnico
31-32-33-34	60 cad.	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi in uscita dal trattamento linea "classica"
35	60	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi in uscita dal trattamento linea "ad umido"
36	55	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	
41-42	100 cad.	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi per deacidificazione o raffinazione
43	100	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi deacidificati.
44	100	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio acidi grassi in uscita dal deacidificatore.
/	10	Acciaio inox	Sì	nessuno	Cisterna accumulo acqua per impianto ad osmosi
/	10	Acciaio inox	Sì	nessuno	Cisterna raccolta acque condense
Silos 101	110	Acciaio inox	Sì	telecamere	Silos stoccaggio farine
Silos 102	110	Acciaio inox	Sì	Telecamere	Silos stoccaggio farine

Non sono presenti stoccaggi di materie prime sfuse o accumuli di rifiuti dilavabili nel piazzale dello stabilimento. Tutte le materie prime ausiliarie (tensioattivi e prodotti per sanificazione) anche di natura pericolosa risultano stoccate in locale coperto negli appositi contenitori.

E' possibile che vi siano residui di materiali organici a consistenza lipidica e/o oleosa in aree interne allo stabilimento, nonché, sul piazzale aziendale esterno dovuti a diversi fattori quali:

- presenza di aree di deposito a terra dei sottoprodotti di origine animale in ingresso allo stabilimento dall'esterno e non ancora lavorati;
- ampie zone di transito in aree esterne ed interne allo stabilimento;
- automezzi in fase di scarico, carico materia e movimentazione interna semilavorati;
- svariate operazioni di estrazione e movimentazione materiali/residui di produzione a consistenza oleosa o grassa.

Tale situazione, in corrispondenza dei lavaggi effettuati ai fini igienico-sanitari a cui periodicamente sono soggetti i locali produttivi ed il piazzale aziendale (interessato, altresì, dal dilavamento causato da eventi meteorici) porta alla generazione di flussi di dilavamento di acque reflue contaminate da materiale organico di natura grassa/oleosa.

Al fine di evitare la contaminazione di aree esterne al sito produttivo, tutto il sito aziendale sia all'interno dei reparti di lavorazione e dei locali interessati dai depositi a pavimento di materiali di origine organica, che lungo l'intero piazzale aziendale esterno è provvisto di pavimentazione impermeabile in battuta di cemento dotato di grigliati e canaline per la raccolta e convogliamento ai sistemi di trattamento di tali acque reflue, che intervengono, altresì, nell'intercettazione anche di eventuali sversamenti accidentali di sostanze oleose/grasse di origine organica che si potrebbero verificare.

Sversamenti accidentali che dovessero avvenire in area scoperta e/o coperta, legati a rotture delle autocisterne o dei contenitori deputati al conferimento dei materiali e a manovre errate compiute dagli operatori, troverebbero recapito ultimo rispettivamente all'interno della vasca di prima pioggia e nei sistema di pretrattamento posti a servizio della rete fognaria dedicata ai reflui industriali, ovvero, alle acque di lavaggio e sanificazione dei locali di lavorazione.

Nel 2015 è stata presentata la documentazione relativa alla "*verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento*" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, in particolare, analizzando le sostanze utilizzate in azienda è emerso che in azienda le sostanze pericolose utilizzate non presentano alcuna frase di rischio R o, indicazione di pericolo H, contemplate nel D.M. 272 del 13/11/2014.

#### C2.1.6 CONSUMI

L'azienda è dotata di sistemi di misura (contatori) per la quantificazione dei propri consumi di risorsa energetica (gas metano ed energia elettrica) ed idrici, asserviti al complesso delle attività svolte in stabilimento. Visti i principali utilizzi idrici dello stabilimento (lavaggi e sanificazione dei reparti e piazzali aziendali) e la presenza di unica centrale termica collegata ad un unico impianto di distribuzione del vapore asservito al complesso delle attività svolte in stabilimento, non risulta tecnicamente possibile l'installazione di contatori e misuratori di portata parziali asserviti alle singole linee produttive e/o attività svolte in stabilimento. I dati di consumo di risorsa idrica ed energetica reali sono riferiti al complesso dello stabilimento, mentre i consumi associati alla sola attività IPPC sono dedotti per stima.

#### **Consumi idrici**

Gli unici consumi idrici operati dalla ditta sono associati alle attività accessorie di sanificazione periodica dei locali di produzione e piazzali aziendali, agli usi tecnologici di produzione del vapore e depurazione effluenti gassosi. Lo stabilimento copre il suo intero fabbisogno idrico tramite approvvigionamento da acquedotto comunale.

I contatori presenti nello stabilimento sono i seguenti:

- contatore generale acque in ingresso da acquedotto;
- contatore spogliatoio zona pulita
- contatore spogliatoio zona sporca
- contatore uffici

Le acque prelevate da acquedotto per uso produttivo vengono calcolate per differenza.

A seguito dell'entrata a regime dell'impianto ad umido è stato possibile attuare il recupero dell'umidità contenuta nell'aria in uscita dall'essiccatore mediante condensazione, estrazione

e successivo stoccaggio all'interno di specifico serbatoio. Tale acqua viene utilizzata nello stabilimento per i normali usi tecnici, in parziale sostituzione di quanto prelevato dall'acquedotto.

Prendendo a riferimento il triennio 2017 – 2019 il quantitativo di acque prelevate da acquedotto per l'intero stabilimento si attestano attorno a valori tra i 14.500 e 19.000 mc/anno. La maggior parte delle acque prelevate sono utilizzate per le attività soggette ad IPPC.

Il quantitativo di acque scaricate nel 2017 - 2018 si attesta tra i 14.400 e 14.800 mc circa, mentre nel 2019 il quantitativo scaricato si aggira attorno ai 6.500 mc in quanto, a seguito dell'attivazione dell'impianto di trattamento chimico-fisico una quota delle acque rimane all'interno dei fanghi che vengono conferiti a terzi come rifiuti.

A seguito dell'utilizzo a pieno regime dell'impiantistica presente in azienda non sono previste variazioni nella quantità dei prelievi e dei reflui scaricati.

### **Consumi energetici**

Per l'esercizio delle attività svolte in stabilimento la Ditta necessita di energia elettrica e termica.

Il calore necessario in stabilimento nelle diverse fasi lavorative di colatura e riscaldamento dei grassi è fornito dalla **centrale termica**, costituita da n.2 generatori di vapore che utilizzano metano come combustibile ed acqua pretrattata quale alimento per la produzione di vapore. Le due caldaie a giro di fumo della potenzialità rispettivamente di 3,49 MW e 6,98 MW, funzionano in maniera alternativa. In particolare, la prima, di potenzialità inferiore, svolge esclusivamente una funzione di riserva ed il suo funzionamento è previsto solo in caso di manutenzione e/o disservizi del generatore di vapore, principale per garantire continuità dell'attività produttiva.

Inoltre, è presente una terza caldaia della potenzialità di 0,697 MW, alimentata a metano, ad esclusivo servizio dell'impianto di deacidificazione. Questa caldaia è dotata di sistema di distribuzione di vapore autonomo e separato da quello a servizio degli altri impianti termici.

In stabilimento il consumo di metano è, altresì, associato al sistema di abbattimento per termocombustione delle emissioni odorigene provenienti dalle aspirazioni dai reparti di lavorazione.

Di rilevanza dal punto di vista dei consumi energetici è opportuno sottolineare che, al fine di ridurre i consumi di energia termica, lo stabilimento presenta un sistema di recupero del calore contenuto nei flussi di scarico caldi dal termocombustore. In particolare, prima della loro espulsione, tali flussi caldi sono circolati all'interno di uno scambiatore di calore in modo da recuperarne il calore nel ciclo di produzione del vapore. L'impianto di deacidificazione presenta anch'esso un sistema di recupero del flusso di calore: parte del calore necessario all'olio da trattare è fornito, tramite uno scambiatore di calore, dall'olio caldo già deacidificato in uscita dalla torre di distillazione.

Anche la nuova linea di trattamento ad umido è dotata di scambiatori di calore che riducono i consumi energetici.

Il consumo di gas naturale relativamente al periodo 2017/2019 si attesta su valori compresi tra 3 e 3,5 milioni Smc/anno. Considerando la massima capacità di trattamento pari a 288 t/gg di materie prime trattate (pieno regime linea classica+linea ad umido), per cui è stata presentata modifica sostanziale AIA, si ipotizza un consumo massimo futuro di metano pari a circa 5.000.000 Sm<sup>3</sup>/anno di metano, a tale aumento è collegato anche un aumento dei sottoprodotti in ingresso da trattare; pertanto, l'indice di consumo specifico medio di energia termica subirà una riduzione rispetto a quello attuale.

L'energia elettrica è necessaria per il funzionamento di tutte le apparecchiature che costituiscono le linee produttive.

L'andamento del consumo di energia elettrica relativamente al periodo 2017/2019 è in crescendo passando da circa 2,5 a 3,2 milioni di kWh/anno; in particolare, sia a seguito

dell'entrata a regime della linea di trattamento ad umido (pur rispettando la massima capacità di trattamento di 168 t/gg), che a seguito delle modifiche impiantistiche effettuate sulla rete dei reflui aziendali e relativi impianti (installazione impianto trattamento chimico-fisico).

Similmente a quanto ipotizzato per i consumi di metano, anche per i consumi elettrici a seguito dell'aumento della capacità massima di trattamento a 288 t/gg si ipotizza un consumo massimo futuro di energia elettrica pari a circa 5.000.000 Kwh/anno, anche a tale aumento è collegato un aumento dei sottoprodotti in ingresso da trattare; pertanto, anche l'indice di consumo specifico medio di energia elettrica subirà una riduzione rispetto a quello attuale.

Infine, si sottolinea che nel 2012 sulla falda della copertura del reparto farine esposta a sud è stato realizzato un impianto fotovoltaico di potenza complessiva pari a 43,47 kw.

L'energia autoprodotta dall'impianto fotovoltaico ed utilizzata internamente tra il 2017 e 2019 si attesta su valori di circa 42.000 kwh/anno.

### **Consumo di materie prime**

Le principali materie prime in entrata nello stabilimento sono costituiti dai sottoprodotti di origine animale (SOA - materiali di categoria 3 Reg. 1069/2009/CE), alle quali non sono associate frasi di rischio.

Inoltre, sono ritirati grassi animali per le successive operazioni di raffinazione ed oli vegetali vergini o rigenerati (End of waste corredati di specifica Dichiarazione di conformità ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs.152/06 - Parte Quarta, di cui una piccola frazione proviene anche dall'impianto di via Farini), da sottoporre al frazionamento.

Per la sanificazione periodica degli ambienti di lavoro, dei contenitori e dei mezzi di trasporto in uscita dallo stabilimento sono utilizzate sostanze anche di natura pericolosa, diluite con acqua e gestite secondo procedure interne. Tra i prodotti ausiliari utilizzati sono presenti sostanze quali tensioattivi, idrossido di sodio, sodio ipoclorito, ecc che, in quanto a tossicità e pericolosità, sono classificate con Frasi di rischio R34, R35, R36 ed R38, ovvero, sostanze pericolose ustionanti e di natura irritante.

Per ogni materie prima è stata individuata adeguata zona di stoccaggio come riportato nelle planimetrie agli atti.

I consumi delle materie prime accessorie presentano leggere variazioni negli anni, solo i reagenti per la fase di depurazione del refluo aziendale è aumentata considerevolmente dal 2019 in poi rispetto agli anni precedenti in quanto è stato affinato ed è entrato in funzione l'impianto di depurazione chimico-fisico.

### C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha adottato un piano di Emergenza Interno nel quale sono definite anche le procedure di gestione da adottare in caso di emergenze ambientali. In particolare, sono definiti l'ambito di applicazione, le modalità d'intervento e formazione, le procedure operative e le responsabilità per la gestione delle situazioni di emergenza che potrebbero avere effetti sull'ambiente interno ed esterno, con particolare riferimento a:

- sversamento accidentale di grassi e oli o di altre sostanze;
- sicurezza antincendio ed evacuazione
- nonché emergenze legate agli impianti di abbattimento inquinanti in acqua e in atmosfera.

Ogni potenziale situazione di emergenza è stata sottoposta a valutazione del rischio correlato al fine di determinare la priorità dei rischi ambientale derivabili.

### 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 in oggetto è costituito dal BRef (Best Available Techniques Reference Document) di maggio 2005, formalmente adottato dalla Commissione Europea ed attualmente in fase di revisione. Inoltre, è disponibile il DM 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche

disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372".

A seguito della modifica sostanziale presentata per poter operare alla massima potenzialità delle due linee di trattamento esistenti (classica ed ad umido), non varia quanto già riportato nell'atto di Determina di Rinnovo n. 151 del 20/09/2013 in merito al confronto con le MTD proposte dalle Linee Guida di settore effettuato da Gatti s.r.l., riportato nuovamente nelle tabelle che seguono.

**CATEGORIA IPPC 6.5 - IMPIANTO PER L'ELIMINAZIONE O IL RECUPERO DI CARCASSE E DI RESIDUI ANIMALI CON UNA CAPACITÀ DI TRATTAMENTO DI OLTRE 10 TONNELLATE AL GIORNO**

N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
<b>BAT previste dal punto H 1.1 in DM 29.01.2007</b>			
1	Attivare un preciso programma di gestione ambientale (EMAS, ISO 14001 o aziendale ma basato sugli stessi principi dei modelli citati)	Applicato	Il piano di monitoraggio dell'AIA è di per se uno strumento di gestione ambientale utilizzato anche per ridurre, fin dove possibile, il consumo delle risorse ambientali.
2	Attivare un corrispondente programma di addestramento e sensibilizzazione del personale	Applicato	Tutto il personale è adeguatamente formato, addestrato e sensibilizzato.
3	Utilizzare un programma di manutenzione stabilito	Applicato	La manutenzione è programmata ed eseguita con costanza.
4	Immagazzinamento breve dei sottoprodotti animali e possibilmente loro refrigerazione	Parzialmente applicabile ed applicato.	Tutti i sottoprodotti arrivano allo stabilimento freschi e sono lavorati nell'arco di qualche ora. Non c'è, quindi, necessità di refrigerazione.
5.	Attivare un sistema di misurazione e monitoraggio dei consumi d' acqua	Applicato	Le acque emunte e scaricate sono monitorate mensilmente con l'uso di appositi contatori e misuratori di portata.
6	Separazione delle acque di processo dalle altre	Applicato	La rete fognaria aziendale è costituita da reti fognarie distinte ed indipendenti in funzione del tipo di refluvo veicolato: domestico, industriale derivante dagli impianti tecnologici, industriale di processo, meteoriche suscettibili di inquinamento, meteoriche non suscettibili di inquinamento.
7	Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta in rubinetteria, servizi igienici, ecc	Applicato	Tutti i punti di prelievo sono costantemente verificati in merito alla loro modalità di utilizzo e periodicamente sottoposti a manutenzione.
<b>BAT previste dal punto H 1.1 e H 1.5 in DM 29.01.2007</b>			
8	Effettuare la prima pulizia a secco degli impianti con successivo lavaggio con idropulitrici a pressione dotate di ugelli con comandi a pistola e applicazione alle caditoie sui pavimenti trappole amovibili per la separazione dei solidi	Applicato	Si effettuano le pulizie così come previsto dalla BAT.
9	Riduzione dei consumi di acqua - Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili.	Applicato	Sebbene non ci si occupi della progettazione, i contenitori utilizzati per i trasporti sono tutti facilmente pulibili.
10	Controllo degli odori attraverso: - Trasporto dei sottoprodotti in contenitori chiusi - Chiusura delle zone di scarico dei sottoprodotti; - l'installazione di porte auto chiudenti dei reparti di lavorazione; - Lavaggio frequente delle aree di stoccaggio dei materiali.	Applicato	Tutte le BAT specifiche sono regolarmente applicate. Sono, inoltre, effettuati monitoraggi olfattometrici sia alle emissioni convogliate, che a quelle diffuse come previsto nel P.M. dell'AIA
11	Controllo del rumore	Applicato	La verifica d'impatto acustico è svolta con cadenza quinquennale, ed una valutazione è svolta a priori di ogni eventuale modifica degli impianti che possa potenzialmente causare un peggioramento dello status quo.

N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
12	Controllo delle emissioni gassose con la sostituzione, se possibile, della nafta con gas naturale per il funzionamento degli impianti di generazione del calore	Applicato	L'unico combustibile fossile utilizzato nel sito è il gas metano e vengono svolti autocontrolli periodici come previsto dal Piano di Monitoraggio
13	Controllo delle quantità di acqua e di detergenti impiegati nella pulizia degli impianti e dei locali con opportuna selezione dei detergenti	Applicato	Il piano di monitoraggio esistente consente il controllo e la verifica quali quantitativa dei detergenti utilizzati.
14	Evitare, quando possibile, i disinfettanti clorurati	Applicato	Non sono utilizzati
15	Trattamenti chimico - fisici sulle acque di scarico per l'eliminazione dei solidi sospesi e dei grassi.	Applicato	Sono presenti n. 2 fosse di defangazione/degrassazione, in cui confluiscono i reflui di processo e le acque meteoriche di prima pioggia e, successivamente, è presente un impianto di trattamento chimico - fisico.
16	Trattamenti biologici sulle acque di scarico per l'eliminazione di BOD5 e COD	Applicato	Nel corso del 2019-2020 è stato installato in una sezione del Reparto P un impianto di trattamento chimico-fisico per il trattamento ulteriore dei reflui di processo prima dello scarico in pubblica fognatura.
17	Trattamenti sulle acque di scarico per l'eliminazione di N e P.	Applicato	Vedi nota precedente
<b>BAT previste dal punto H 1.5 in DM 29.01.2007</b>			
3	Stoccaggio temporaneo, movimentazione e invio alle linee di lavorazione dei sottoprodotti da effettuare in contenitori e tunnel chiusi.	Applicato	Tutti i sottoprodotti una volta all'interno dello stabilimento sono movimentati esclusivamente tramite coclee completamente chiuse. La nuova buca di scarico del locale E è completamente chiusa e dotata portoni ad avvolgimento rapido
<b>BAT previste dal punto H 1.5 e H 2.1 in DM 29.01.2007</b>			
1	Raccolta in continuo e differenziata dei diversi tipi di sottoprodotti (da iniziare naturalmente nei macelli).	Parzialmente applicabile ed applicato	Il ritiro dei sottoprodotti avviene anche più volte al giorno c/o il medesimo fornitore. Non è necessaria alcuna differenziazione.
2	Utilizzo di aree di stoccaggio, movimentazione e carico isolate	Applicata	Le aree sono separate e senza interferenze.
3	Utilizzo di materie prime fresche o conservate refrigerate	Applicata	Tutti i sottoprodotti arrivano allo stabilimento freschi e sono lavorati nell'arco di qualche ora.
4	Trattamento a mezzo biofiltrazione di gas, a bassa concentrazione di composti maleodoranti, utilizzati o prodotti nel corso della lavorazione	Non applicabile	La captazione è effettuata direttamente sugli impianti produttivi: ciò comporta flussi gassosi con portate minori ma contenenti composti maleodoranti in alta concentrazione che trovano un più efficace trattamento depurativo mediante la termodistruzione.
<b>BAT previste dal punto H 2.2 in DM 29.01.2007</b>			
1	Utilizzo di linee di processo isolate.	Applicata	Le attività sono svolte in linee produttive ed ambienti esclusivamente dedicati a tale scopo.
2	Riduzione della pezzatura delle alimentazioni al processo.	Applicata	I sottoprodotti prima di essere sottoposti al rendering sono ridotti a pezzature idonee per il trattamento che si differenziano tra la linea classica e la linea ad umido
3	Disidratazione preliminare del sangue a mezzo coagulazione.	Non applicabile	Non si lavora il sangue
4	Utilizzo di evaporatori a singolo effetto	Applicata	L'autoclave di cottura realizza di fatto una evaporazione a singolo effetto.
5	Utilizzo di evaporatori a multiplo effetto	Non applicabile	Il metodo è alternativo al precedente.
6	Nel caso di presenza di sostanze odorigene in gas non condensabili provenienti dalle lavorazioni, combustione degli stessi in caldaia.	Non applicabile	Il metodo è alternativo al successivo.

N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
7	Nel caso di presenza di sostanze odorigene sia in gas non condensabili provenienti dalle lavorazioni che in altre fonti, combustione di entrambi in un reattore di ossidazione	Applicata	Trattamento tramite post-combustore.
<b>BAT previste dal punto H 2.5 in DM 29.01.2007</b>			
1	Frantumazione e sminuzzamento delle ossa al fine di aumentare la capacità di carico negli spostamenti	Non applicabile	Una volta giunte nel sito, le ossa non sono mai veicolate tal quali, sino all'avvenuta loro trasformazione in prodotti finiti.

L'azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel **Bref "Energy efficiency"** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. Nelle BAT che seguono non sono riportate quelle non applicabili, mentre per le applicabili è riportata la situazione aziendale di conformità o meno rispetto alle stesse.

N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
<b>4.2.2.1 Miglioramento ambientale costante</b>			
2	Ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale di un impianto pianificando gli interventi e gli investimenti in maniera integrata.	Applicata	È evidente che l'approccio integrato è ormai imprescindibile in qualsiasi scelta. A maggior ragione per un sito autorizzato in AIA che deve applicare virtuosamente le BAT.
<b>4.2.2.2 Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico</b>			
<b>4.2.2.4 Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica</b>			
<b>4.2.9 Monitoraggio e misura</b>			
5 8 16	Definire indicatori di efficienza energetica per l'impianto. Utilizzare metodologie adatte per monitorare e misurare periodicamente i principali elementi delle attività che hanno un impatto significativo sull'energia consumata (ad esempio con modelli e bilanci energetici, database, stime e calcoli). Riesaminare periodicamente i valori ottenuti, con lo scopo di individuare gli eventuali fattori da riconsiderare per l'implementazione dell'efficienza energetica.	Applicata	L'AIA individua indicatori di efficienza energetica calcolati annualmente tramite l'utilizzo dei dati del monitoraggio mensile dell'energia consumata e prodotta. Dalla verifica sia mensile nell'arco dell'anno, sia interannuale, è possibile individuare gli eventuali fattori da riconsiderare per l'efficientamento energetico.
<b>4.2.3 Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)</b>			
10	Al momento della progettazione o dell'ammodernamento di un impianto, è necessario considerare anche l'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale.	Applicata	In fase progettuale la considerazione dell'efficienza energetica è ormai imprescindibile, anche per mere considerazioni economiche, alla luce dei costi monetari dell'energia. A ciò si aggiunge che l'applicazione obbligatoria delle BAT in impianti autorizzati AIA implica di fatto anche l'utilizzo di tecnologie ed apparecchiature con elevata efficienza energetica.
<b>4.2.4 Maggiore integrazione dei processi</b>			
11	Ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno dell'impianto.	Applicata	All'interno dello stabilimento l'utilizzo del vapore (quale veicolo di trasporto del calore) è già gestito in modo integrato con lo scopo di ridurre al massimo gli sprechi energetici. In questa logica ricadono il recupero delle condense e la generazione di vapore a partire dal recupero energetico del termodistruttore.
15	Effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica attraverso: a. la definizione di un programma di manutenzione; b. la predisposizione di adeguate registrazioni; c. l'individuazione di punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti.	Applicata	È svolta una manutenzione costante settimanale, con registrazione degli interventi eseguiti. Il personale impiegato è adeguatamente formato per segnalare al manutentore meccanico interno eventuali segnali di anomalie riguardanti il funzionamento delle apparecchiature. Lo stesso manutentore effettua un costante monitoraggio del corretto funzionamento delle diverse apparecchiature impiantistiche.

Ambito	BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
17	<b>4.3.1 Combustione (combustibili gassosi)</b>		
18	<b>4.3.2 Produzione di vapore</b>		
19	<b>4.3.3 Recupero di calore</b>		
Regolazione e controllo dei bruciatori	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori possono essere installati per controllare il flusso d'aria e di combustibile, il tenore di ossigeno, ecc.	Applicata	Interventi manutentivi periodici eseguiti da Soggetto terzo a cui è appaltata la manutenzione dei generatori.
Superfici di scambio	Mantenere pulite le superfici di scambio termico dai residui di combustione tramite: -trattamento di addolcimento dell'acqua in alimento; -monitoraggio periodico della efficienza; -prevenzione ed eliminazione delle incrostazioni.	Applicata	Nelle caldaie a giro di fumo con l'utilizzo di: - metano come combustibile; - acqua pretrattata quale alimento per la produzione di vapore;  la presenza di residui di combustione è alquanto limitata.  L'acqua in alimento ai generatori è pretrattata in apposito impianto ad osmosi inversa ed additivata dei chemicals necessari per evitare problematiche di incrostazioni e corrosione.
Eccesso d'aria	Ridurre il flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria.	Applicata	
Abbassamento della temperatura dei gas di scarico	Aumentare lo scambio di calore di processo aumentando il coefficiente di scambio oppure aumentando la superficie di scambio.	Applicata	Progettazione eseguita dalla casa costruttrice del generatore di vapore per ottimizzarne la resa in termini di produzione.
	Recuperare il calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es produzione di vapore).	Applicata	Nel termodistruttore si recupera energia dai fumi con la produzione di vapore.
Preriscaldamento	Installare sistemi di preriscaldamento di aria o acqua o combustibile che utilizzino il calore dei fumi esausti.	Applicata	Il recupero dell'energia termica è attuato tramite la raccolta delle condense che fungono da reintegro dell'acqua di alimento dei generatori di vapore, riducendo così l'energia ed i chemicals necessari al funzionamento del sistema.
Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento	In fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti alle camere e alle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuale sostituzioni quando degradati.	Applicata	---
21	Aumentare il fattore di potenza (energia attiva/reattiva) installando condensatori adeguati.	Applicata	---
22	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi.	Applicata	---
23	Ottimizzare l'efficienza dell'alimentazione elettrica utilizzando: - cavi di potenza con diametro adeguato alla potenza richiesta; - un trasformatore che operi con un carico compreso tra il 40 ÷ 75 % della sua capacità massima.	Applicata	---
<b>4.3.6 Motori elettrici (BAT 24)</b>			
La BAT si compone di tre step: 1. ottimizzare il sistema in cui il motore/i è inserito (per es. sistema di raffreddamento); 2. ottimizzare il motore/i all'interno del sistema, tenendo conto del nuovo carico che si è venuto a determinare a seguito dello step 1, sulla base delle indicazioni di tabella; 3. una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo i criteri di tabella. Dare priorità ai motori che lavorano più di 2000 ore/anno, prevedendo la sostituzione con motori ad efficienza energetica. I motori elettrici che comandano un carico variabile che utilizza almeno il 50% della capacità per più del 20% del suo periodo di operatività e che operano per più di 2000 ore/anno, dovrebbero essere equipaggiati con inverter.			
Ambito	BAT	Situazione aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
Motori	Dimensionare adeguatamente i motori.	Applicata	---
	Installare inverter.	Applicata	---

Trasmissioni e ingranaggi	Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza.	Applicata	<p>Man mano è richiesta la sostituzione di un motore per il quale la riparazione non è economicamente vantaggiosa, si provvede all'acquisto di una nuova unità ad alta efficienza energetica.</p> <p>Interventi manutentivi periodici eseguiti da Soggetto terzo specializzato.</p> <p>Il meccanico manutentore interno provvede con regolarità alla verifica delle condizioni di funzionamento, nonché alle attività di manutenzione ordinaria.</p>
	Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni.	Applicata	
	Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine.	Applicata	
Riparazione e manutenzione	Riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad alta efficienza energetica.	Applicata	
	Evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate.	Applicata	
	Verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto.	Applicata	
	Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi	Applicata	
Uso e manutenzione	Ridurre le perdite d'aria.	Applicata	
	Sostituire i filtri con la frequenza richiesta.	Applicata	
	Ottimizzare la pressione di lavoro.	Applicata	

#### 4.3.8 Sistemi di pompaggio (BAT 26)

Ambito	BAT	Situazione aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
Progettazione	Evitare l'acquisto di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione.	Applicata	---
	Selezionare correttamente l'accoppiamento tra motore e pompa		
Controllo e manutenzione	Progettare adeguatamente il sistema di distribuzione.	Applicata	Le linee di distribuzioni sono fisse e tengono già conto per ovvi motivi economici di aspetti quali la lunghezza, le perdite di carico, le eventuali interconnessioni con altre tubazioni, ecc.
	Prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione.	Applicata	---
	Disconnettere eventuali pompe inutilizzate.	Applicata	---
Sistema di distribuzione	Pianificare regolare manutenzione.	Applicata	Il meccanico manutentore interno provvede con regolarità alla verifica delle condizioni di funzionamento, nonché alle attività di manutenzione ordinaria.
	Minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione.	Applicata	---
	Evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette).	Applicata	---
	Assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo.	Applicata	---

Si riporta di seguito una sintesi dell'andamento dei principali indicatori di performance dal 2013 (rinnovo AIA) al 2019:

- la resa produttiva dell'impianto di colatura (principalmente quella classica sino al 2018) si attesta attorno a valori compresi tra il 65 e 75 % mentre quella associata all'attività di raffinazione si attesta a valori costanti del 98%;

- il consumo idrico specifico varia tra valori da 0,17 a 0,35 m<sup>3</sup>/ton, in analogia con l'andamento dei consumi idrici;
- il quantitativo specifico di acque reflue industriali scaricate oscilla tra valori compresi tra 0,12 e 0,27 m<sup>3</sup>/ton, per attestarsi attorno al 0,12 m<sup>3</sup>/ton nel 2019, anche a seguito dell'inizio di adeguamento alla fognatura aziendale e relativi impianti associati;
- il consumo specifico totale di energia ha avuto un trend in leggero aumento passando da circa 2,1 a 2,4 GJ/ton; ciò è coerente con l'andamento dei consumi energetici del periodo analizzato associati alle modifiche impiantistiche effettuate (linea ad umido e adeguamento impianto trattamento acque reflue);
- il fattore di produzione dei fanghi dal 2013 al 2018 si è attestato su un valore medio di circa 0,063 Kg/ton, mentre nel 2019 a seguito dell'entrata in funzione dell'impianto di trattamento chimico fisico si attesta attorno a 2,24 Kg/ton;
- i fattori di emissione associati agli inquinanti in atmosfera – al netto della normale variabilità – sono sostanzialmente stabili nel periodo 2013-2019, non essendo state effettuate nel sito modifiche tali da variare significativamente il quadro emissivo. Preminenza quantitativa ha la concentrazione degli ossidi di azoto, che si attestano mediamente a circa 100-150 g/ton SOA;
- i fattori di emissione associati agli inquinanti allo scarico idrico – al netto della normale variabilità – sono sostanzialmente stabili nel periodo 2013-2018, mantenendosi all'interno di un range variabile tra 0,3 a 180 g/ton SOA. Preminenza quantitativa hanno la concentrazione di grassi e oli animali ed il COD. Con l'entrata in funzione del flottatore nel 2019, a fronte dell'aumento del fattore di produzione dei fanghi, si è assistito ad un notevole abbassamento della concentrazione di grassi e oli animali.

Nessun indice analizzato e riportato in dettaglio nei report annuali, si discosta significativamente da quanto rilevato negli anni passati, ad eccezione del fattore dei fanghi di depurazione, il cui andamento è stato analizzato sopra. Sempre per tale motivo, anche il quantitativo di reagenti utilizzati ha avuto nel 2019 un incremento significativo rispetto agli scorsi anni presi in esame.

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

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

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

L'assetto impiantistico proposto dal gestore utilizza, per il trattamento di sottoprodotti di origine animale 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).

Di seguito viene riportata la valutazione effettuato per ogni aspetto ambientale.

### *❖ Capacità massima autorizzata e modifiche impiantistiche*

Si prende atto che il gestore nel corso del 2019-2020 ha adeguato la rete di raccolta dei propri reflui aziendali ed installato adeguato sistema di trattamento chimico-fisico, pertanto, allo stato attuale, non si ravvisano motivi ostativi all'aumento di capacità di trattamento dei SOA da 168 a 288 t/gg, consentendo, quindi, la possibilità di poter utilizzare le due linee di trattamento esistenti (classica ed a umido) in contemporanea alla loro massima potenzialità.

Tale aumento produttivo, così come le modifiche impiantistiche legate alla realizzazione dell'impianto di trattamento ad umido, sono già state valutate in ambito di procedimento specifico di screening, al quale ha fatto seguito l'Atto Dirigenziale Determinazione n. 13526

del 22/08/2018 del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale Regione Emilia Romagna.

Il gestore dovrà comunicare la data in cui le due linee di trattamento (classica e ad umido) inizieranno ad essere utilizzate in modalità contemporanea.

Inoltre, si ritiene necessario che il gestore prosegua ad effettuare la registrazione in continuo delle temperature dei cuocitori di entrambe le linee di lavorazione (classica ed ad umido) e dello stato On/Off di funzionamento degli impianti.

Infine, non si ravvisano motivi ostativi all'inserimento nel locale P di un'ulteriore centrifuga in parallelo alle due già esistenti a servizio dell'impianto di raffinazione.

#### ❖ Confronto con le BAT

Dal confronto con le MTD riportato al capitolo C2.1.8 si evidenzia che a seguito delle modifiche impiantistiche effettuate negli anni e dell'aumento produttivo richiesto con domanda di modifica sostanziale AIA di agosto 2020 non sono attese variazioni in merito al confronto effettuato in fase di rinnovo 2013, anche alla luce del fatto che le BAT vigenti sono ancora quelle riferita a maggio 2005 ed il documento di riferimento attualmente è in fase di revisione. Si prende atto, pertanto, del **sostanziale rispetto delle BAT di settore**.

Gli aspetti ambientali e le prestazioni in termini di consumi di risorsa (idrica ed energetica) ed emissioni (scarichi) sono riferite all'intero stabilimento, in quanto sono svolte esclusivamente attività inerenti l'attività IPPC e, marginalmente, attività di lavorazione e/o raffinazione degli oli e grassi vegetali e animali.

Si prende atto dell'analisi effettuata dal gestore in merito all'andamento degli indicatori di performance, non rilevando difformità rispetto a quanto rilevato nell'analisi dei report annuali.

#### ❖ Materie prime e rifiuti

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

In riferimento all'attività di raffinazione di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati presente nel locale P, si conferma che gli End of Waste in entrata destinati a tale trattamento devono essere corredati dalla Dichiarazione di conformità, ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs.152/06 - Parte Quarta.

#### ❖ Prelievi, scarichi, bilancio idrico

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

Si prende atto di tutti gli adeguamenti effettuati alla rete dei reflui aziendali negli ultimi anni con la separazione dei reflui propriamente di processo da quelli industriali tecnologici provenienti dai servizi accessori (per i quali è stato realizzato specifico pozzetto di capionamento) e dell'installazione dell'impianto di trattamento chimico-fisico e relativi impianti associati (silos, flottatore, ecc) per i reflui di processo.

Pertanto, dovranno essere mantenuti in efficienza le due vasche "Defangatore/Degrassatore", l'impianto chimico-fisico di trattamento dei reflui di lavorazione, la vasca di prima pioggia con i relativi elementi essenziali di funzionamento, tutte le tubazioni di collegamento degli impianti, il misuratore di portata ed il campionatore automatico H24, refrigerato, auto-svuotante presente nel pozzetto P2. Nella successiva sezione prescrittiva D2.5 sono prescritti tutti i controlli e gli adempimenti associati a tali impianti ed alle diverse tipologie di scarichi presenti in azienda.

Rimane vigente la prescrizione relativa al depuratore di via Allende gestito da Gatti S.r.l., autorizzato con AIA con Det. n. 155 del 04/11/2015 e ss.mm, che viene riportata nuovamente

nella successiva sezione D2.2. Sino all'entrata in funzione dell'impianto suddetto, restano valide le deroghe ai limiti fissati in Tabella 3 (pubblica fognatura), dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e ss.mm. per alcuni parametri previste per lo scarico S1A (pozzetto P2) autorizzate nel presente atto.

Nella tabella sottostante, facendo riferimento alla planimetria allegata alla Domanda di modifica Sostanziale AIA di agosto 2020, si riporta l'elenco dei punti di scarico presenti in stabilimento e le loro caratteristiche:

Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazione massima ammessa di inquinanti	S 1 Scarico industriale + scarico domestico			S 2 Acque meteoriche pluviali lato est stabilimento + acque seconda pioggia	S 3 Acque meteoriche pluviali lato ovest stabilimento e reparto farine Z
	S1 A Scarico parziale industriale reflui processo (*)	S1B Scarico parziale industriale reflui tecnologici (**)	S1C Scarico parziale domestico intero stabilimento		
Recettore (acqua sup. /pubblica fognatura)	in pubblica fognatura nera via Allende			in pubblica fognatura bianca via Allende	in pubblica fognatura bianca via Allende
Limiti da rispettare norma di riferimento	Tab. 3 Allegato 5 Parte Terza D.Lgs. 152/06 con parametri in deroga	Tab. 3 Allegato 5 Parte Terza D.Lgs. 152/06	regolamento del Gestore del S.I.I.	-	-
Portata massima allo scarico	15000 mc/anno			-	-
Pozzetto Campionamento	P2 (°)	P5 (°)	P3	P1 (°)	P4
Impianto di depurazione	n.2 vasche defangatore / degrassatore + vasca prima pioggia + impianto trattamento chimico-fisico	-	Fosse biologiche	-	-

(\*) derivante dai lavaggi dei locali lavorazione e degli impianti produttivi (comprehensive dei reflui derivanti dal condensatore fumane e dei reflui derivanti dallo scarico integrale periodico della soluzione di lavaggio dello scrubber), del lavaggio piazzali e delle acque di dilavamento di prima pioggia

(\*\*) derivante da: torri di raffreddamento, spurghi delle caldaie, troppo pieno dei serbatoi di recupero delle condense, troppo pieno dei serbatoi di accumulo delle acque osmotizzate ed acque di risulta dalle griglie di disinfezione ruote ubicate all'uscita dalla zona sporca dello stabilimento (angolo nord-ovest).

(°) pozzetti di prelievo fiscale

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

Nel Piano di Monitoraggio della successiva sezione D sono riportati gli autocontrolli da effettuare rispetto agli scarichi suddetti, la loro frequenza ed i parametri da ricercare, oltre ai monitoraggi associati agli elementi impiantistici presenti per la gestione dei reflui aziendali.

Si rammenta che:

- le acque meteoriche di dilavamento di prima pioggia ed i reflui derivanti dalle operazioni di lavaggio piazzali, previo passaggio in vasca di prima pioggia, devono essere sempre essere convogliate verso la vasca "Defangatore/Degrassatore" posta sul lato nord e, da questa, all'impianto di trattamento chimico-fisico;
- qualora il flusso dei reflui in vasca di prima pioggia derivi da un evento meteorico, il gestore deve provvedere a garantire il completo svuotamento di tale vasca trascorse 48 ore dal termine dell'evento stesso, provvedendo a garantire il progressivo passaggio dei reflui nella vasca "Defangatore/degrassatore" posta a nord dello stabilimento;

Inoltre, in base ai campionamenti ed alle verifiche effettuate nel corso del 2020 ed inizio 2021 sul refluo produttivo in uscita dall'impianto di trattamento chimico-fisico, in accordo con il

gestore del servizio idrico integrato, si ritiene necessario definire che il refluo trattato sia avviato allo scarico in pubblica fognatura solo quando il sistema automatico di monitoraggio presente a valle del flottatore, evidenzia valori rientranti all'interno dell'intervallo redox ottimale individuato tra -100 a - 250 mv e di temperatura non superiore a 40 °c. Al di fuori di tali valori i reflui in automatico, mediante le elettrovalvole, devono essere inviati al silos n.15 e da questo, nuovamente al silo 14 di equalizzazione presente in testa al flottatore.

Il gestore per quanto concerne il buon funzionamento dell'impianto di trattamento chimico-fisico e dei sili associati deve provvedere ad attuare le modalità gestionali dichiarate nei documenti agli atti, dettagliate anche nella precedente sezione C2.1.2 del presente atto.

Si valuta positivamente il recupero dell'umidità contenuta nell'aria in uscita dall'essiccatore a servizio dell'impianto di trattamento ad umido mediante condensazione, estrazione, stoccaggio all'interno di specifico serbatoio e successivo utilizzo nello stabilimento per i normali usi tecnici, in parziale sostituzione di quanto prelevato dall'acquedotto.

Si invita, pertanto, il gestore a valutare sempre la possibilità di effettuare più recuperi possibili qualora l'innovazione tecnologica e/o modifiche all'assetto aziendale ne consentano l'attuazione.

Si prende atto che con l'entrata in funzione a pieno regime delle due linee di trattamento (classica e ad umido) non è previsto un aumento del quantitativo di reflui scaricati ed una variazione della qualità degli stessi e che i consumi da acquedotto non subiranno variazioni rilevanti in quanto presenti impianti a circuito chiuso. L'andamento di tali parametri verrà verificato nei report annuali successivi alla presente modifica.

#### ❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni convogliate sono trattate da impianti di abbattimento a filtri a maniche, da un impianto di abbattimento ad umido e da termodistruttore che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti.

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera necessitano di un'attenzione gestionale particolare da parte del Gestore al fine di evitare a contribuire al degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento

I sottoprodotti di origine animale, i grassi animali e gli oli e vegetali vergini o rigenerati trattati in stabilimento, vista la loro natura, sono possibili fonti di emanazione di sostanze maleodoranti. La principale criticità delle lavorazioni svolte nell'impianto è riconducibile, infatti, al potenziale impatto odorigeno delle stesse sull'ambiente esterno, in particolare, associato alle emissioni convogliate provenienti dalle lavorazioni di colatura dei grassi, nonché, dalle aspirazioni dei locali in cui stazionano i sottoprodotti di origine animale in ingresso al trattamento. La Ditta a tale proposito ha adottato tutta una serie di accorgimenti e tecniche al fine di limitare la dispersione di emissioni maleodoranti dal sito aziendale sia come emissioni diffuse, che convogliate. Tali accorgimenti sono ritenuti tutti pertinenti e, se correttamente e costantemente gestiti, sono in grado di ridurre il potenziale impatto odorigeno dell'attività.

Gli impianti termici ad uso produttivo (tutti alimentati da gas metano) presenti in stabilimento sono già tutti autorizzati e soggetti a specifici autocontrolli, come previsto nel piano di monitoraggio. Di seguito se ne riporta l'elenco:

- n.2 generatori di vapore collegati a caldaie a metano di potenzialità termica rispettivamente di 3,49 MW e di 6,98 MW, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E1 ed E5. E1 funziona in modo saltuario, alternato ad E5;
- n.1 generatore di vapore collegato a caldaia a metano di potenzialità termica di 697 KW, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera esistenti E6;
- n.1 combustore termico alimentato a metano di potenzialità 2,093 MW, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera esistenti E3;

- n.1 bruciatore alimentato a metano, a servizio dell'essiccatore farine associato alla linea ad umido, di potenzialità 1,80 MW, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera esistenti E8.

Come proposto dal gestore in domanda di modifica sostanziale, prima dell'attivazione in contemporanea delle due linee di trattamento, dovrà essere installato il demister sotto al coperchio di chiusura del cuocitore della linea ad umido, ciò al fine di consentire l'abbattimento dei trascinalenti di nebbie o di gocce verso E3, facendole così ricadere all'interno del cuocitore stesso.

### **Valutazioni emissioni odorogene**

Le valutazioni in merito a quanto riportato dal gestore nello studio modellistico di diffusione e ricaduta sostanze odorogene di luglio 2018 sono già riportate all'interno dell'Atto dirigenziale Determinazione n. 13526 del 22/08/2018 rilasciato dal Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale Regione Emilia Romagna, in cui sono riportate anche le condizioni che dovranno essere definite in fase autorizzativa e che il gestore dovrà rispettare, al fine di evitare significative variazioni indotte dalla modifica oggetto di screening relativamente agli aspetti odorogeni, problematica di maggior impatto sulla popolazione.

Si prende atto che il gestore ha realizzato gli interventi di mitigazione previsti nello "scenario emissivo S2" dello studio modellistico suddetto e previste nell'atto di screening.

Si ritiene necessario che il gestore, effettui la misura della concentrazione di odore ( $ouE/m^3$ ) non solo per le emissioni E2 (scrubber), E3 (distributore) ma, anche per i punti di emissione E4 (macinazione farine di carne Reparto Z e sfiati sili 101, 102 cassone M33) ed E7 (macinazione Farine di carne Reparto P).

Inoltre, si ritiene necessario che almeno per i primi 12 mesi a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, il gestore esegua misure della concentrazione di odore ( $OUE/m^3$ ) sulle emissioni suddette con cadenza trimestrale (4 analisi/anno). Tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di *concentrazione di odore*, che in termini di *flusso di odore*.

A conclusione di 12 mesi di monitoraggio, in base alle tempistiche definite nella successiva sezione D, il gestore dovrà inviare una relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi effettuati. La relazione deve includere uno studio di valutazione con adeguato modello matematico di ricaduta che attesti il rispetto dei limiti ai recettori (in base ai riferimenti per lo specifico contesto territoriale), utilizzando i valori reali conoscitivi ottenuti nei monitoraggi periodici.

I risultati riportati in tale studio serviranno anche da riscontro con quanto riportato nello studio modellistico previsionale presentato nel 2018.

In base alla valutazione complessiva dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché, ai riscontri inerenti l'assenza/presenza di problematiche di emissioni odorogene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, l'Autorità Competente potrà prevedere opportune modifiche autorizzative relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi della concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'inserimento di un "valore obiettivo" di emissione odorigena (da intendersi come valore guida e non come valore limite di emissione) ed alla eventuale realizzazione di piani di adeguamento.

Se nel corso del monitoraggio suddetto entrerà a regime anche il Depuratore di Gatti S.r.l. (autorizzato con AIA Determinazione n. 155 del 04/11/2015 e ss.mm.) dovranno essere inseriti nello studio di valutazione richiesto anche i dati dei monitoraggi relativi ai due punti di emissione associati allo stesso:

- E1-Dep: Aspirazione del locale di flottazione e disidratazione fanghi,
- E2-Dep: Aspirazione del locale linea di trattamento acque,

in quanto inseriti nello studio previsionale del 2018. In alternativa, il gestore dovrà utilizzare i dati autorizzati per gli stessi.

### ❖ Protezione del suolo

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee”, non si rilevano necessità di interventi da parte dell’Azienda e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

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

Si raccomanda, a completamento della protezione del suolo e della risorsa idrica, l’attento monitoraggio e verifica:

- della funzionalità dei sistemi di trattamento delle acque reflue a monte degli scarichi in fognatura (fosse biologiche, fosse settiche, vasca prima pioggia, impianto di trattamento chimico-fisico), nonché, delle relative tubazioni e sistemi di raccolta;
- dei bacini di contenimento all’interno dei quali sono stoccati i silos contenenti le materie prime, i semilavorati ed i prodotti;
- della pulizia delle aree interne ed esterne.

### ❖ Rumore

Dall’esame dei documenti di valutazione presentati nel 2019 ed a febbraio 2021 emerge un generale rispetto dei limiti assoluti diurni e notturni associati all’area occupata dal sito e alle diverse zone circostanti e rispetto del criterio differenziale presso i recettori.

La documentazione di valutazione d’impatto acustico firmata da tecnico competente suddetta, quindi, **rappresenta un quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

L’azienda ha dimostrato tramite collaudo acustico l’efficacia delle opere di bonifica a suo tempo individuate in fase di screening e, successivamente realizzate.

All’evoluzione impiantistica di questi ultimi anni (aggiunta della linea ad umido con richiesta di massimo funzionamento contemporaneo dell’impiantistica presente) si aggiungerà, a breve anche l’entrata in esercizio dell’impianto di depurazione di proprietà della stessa azienda, ma sottoposto a diversa autorizzazione AIA (Determina 155 del 04/11/2015). Pertanto, entro le tempistiche definite nella successiva sezione prescrittiva D, si ritiene necessario che il gestore effettui una nuova valutazione d’impatto acustico, che costituirà il documento di riferimento per i monitoraggi e controlli futuri. Tale valutazione dovrà analizzare tramite rilievi fonometrici la significatività dei punti di misura individuati nei precedenti monitoraggi acustici e, nel caso, individuarne dei nuovi all’interno o in perimetro dell’area aziendale. Scopo del documento è definire le emissioni acustiche determinate dalla ditta nella condizione di massimo funzionamento delle linee di trattamento SOA (tradizionale e ad Umido) e quelle di altre sorgenti estranee, tra cui anche l’impianto di depurazione acque sopra richiamato. I rilievi dovranno essere svolti in periodo diurno e notturno e dimostrare il rispetto dei limiti di immissione assoluti e dei limiti di immissione differenziali presso i recettori abitativi prossimi all’impianto; il riscontro eventuale di superamento dei limiti, dovrà necessariamente prevedere una descrizione degli interventi di bonifica individuati e le tempistiche di attuazione.

Nella sezione prescrittiva D2.7 è riportato l’elenco dei punti a confine e dei ricettori individuati, analizzando i documenti agli atti, presso i quali dovranno essere effettuati i rilievi fonometrici. Se dovesse emergere la necessità di modificare o aggiungere punti di misura e/o ricettori rispetto a quelli già individuati, occorrerà condividere con Arpae tale scelta, motivandola.

Inoltre, si ritiene necessario che nel caso in cui fossero riscontrati valori significativamente maggiori (superiori a 5 dBA) rispetto alla valutazione acustica di riferimento, tale situazione dovrà essere oggetto di approfondimento al fine di individuare eventuali cause attribuibili o no all’azienda. Nel caso in cui il contributo acustico sia da imputarsi all’azienda dovrà essere

relazionato ad Arpae in merito alle cause e ad eventuali proposte di opere di bonifica se ritenute necessarie.

❖ *Piano di Monitoraggio*

Le attività accessorie di raffinazione e deacidificazione presentano consumi minimi rispetto all'attività di trattamento principale, pertanto, come già autorizzato, non è previsto uno scorporo di tali attività ed installazione di contatori dedicati.

Nella sezione prescrittiva D3.1 il Piano di Monitoraggio è stato aggiornato tenendo in considerazione gli interventi di adeguamento e le modifiche impiantistiche autorizzate negli ultimi anni, alcune voci sono già state esaminate nei capitoli precedenti della presente sezione (EOW, scarichi, emissioni).

Ciò premesso non sono emerse durante l'istruttoria né criticità elevate, né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore o di adeguamenti.

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

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

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

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

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

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone** **annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
  - a. i dati relativi al piano di monitoraggio;
  - b. un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
  - c. 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).

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dall'ARPAE di Modena 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'impianto (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente Provincia di Modena 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 l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della *normativa in materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale o ai sensi della normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.
6. prima del collettamento degli scarichi al depuratore di via Allende gestito da Gatti S.r.l., autorizzato con AIA con Det. n. 155 del 04/11/2015 e ss.mm., il gestore assieme alla documentazione autorizzativa necessaria, deve fornire all'ARPAE di Modena, al Comune Competente ed al Gestore del Servizio Idrico Integrato un piano di emergenza specifico in cui siano dettagliate le azioni che verranno poste in essere in caso di malfunzionamento anche totale del depuratore in oggetto (es. blocco degli impianti di sollevamento delle singole ditte, altre azioni specifiche, ecc). Sino all'entrata in funzione dell'impianto suddetto, restano valide le deroghe previste per lo scarico S1A (pozzetto P2) autorizzate nel presente atto.
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE ed, 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).

8. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “valutazione di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.
9. I dati di registrazione in continuo per la rilevazione delle temperature dei cuocitori di entrambe le linee di lavorazione e dello stato On/Off degli impianti devono essere mantenuti a disposizione presso l’impianto per 5 anni;
10. il gestore dovrà comunicare ad ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone la data in cui le due linee di trattamento (classica e ad umido) inizieranno ad essere utilizzate in modalità contemporanea;
11. prima dell’attivazione in contemporanea delle due linee di trattamento, dovrà essere installato sotto al coperchio di chiusura del cuocitore della linea ad umido il demister, ciò al fine di consentire l’abbattimento dei trascinalenti di nebbie o di gocce verso E3, facendole così ricadere all’interno del cuocitore stesso. Dovrà essere data comunicazione ad ARPAE e Comune di Castelnuovo Rangone;
12. il gestore **entro il 31/12/2021** è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone una nuova valutazione d’impatto acustico al fine di dimostrare il rispetto dei limiti di immissione assoluti e dei limiti di immissione differenziali presso i recettori sensibili, nella condizione di massimo funzionamento delle linee di trattamento SOA (tradizionale e ad Umido) e di esercizio del nuovo impianto di depurazione di cui alla Determina 155 del 04/11/2015 e ss.mm. Allo scopo dovranno essere effettuati rilievi fonometrici in periodo diurno e notturno. Tale documento costituirà il riferimento per i monitoraggi e controlli futuri. Nel caso in cui da questa relazione emergessero superamenti dei limiti, dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

Se emerge la necessità di modificare o aggiungere punti di misura e/o ricettori a quelli già individuati nella sezione D2.7, occorrerà condividere con Arpae tale scelta, motivandola.

### D2.3 raccolta dati ed informazione

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 - Generatore di vapore 3,49 MW	PUNTO DI EMISSIONE E5 - Generatore di vapore 6,98 MW	PUNTO DI EMISSIONE E2 – Scrubber (*)	PUNTO DI EMISSIONE E3 - Distroterm (**)
Data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	1.000	9.120	30.000	6.700
Altezza minima (m)	-	10	-	25	15
Durata (h/g)	-	Saltuaria – funzionamento alternato a E5	20	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m <sup>3</sup> )	5 (°)	5 (°)	-	5
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nmc)	UNI EN 14791:2017; UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	35 (°)	35 (°)	-	35
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nmc)	UNI EN 14792:2017; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	350	350	-	350
Ammoniaca (come NH <sub>4</sub> ) - mg/Nmc	EPA CTM-027 UNI EN ISO 21877:2020	-	-	-	70
Concentrazione di odore (UO/mc)	UNI EN 13725:2004	-	-	(#)	(#)
Impianto di depurazione	-	-	-	Scrubber con soluzione contenente microrganismi selezionati ed enzimi attivi	Combustore termico
Frequenza autocontrolli	-	Annuale per portata ed NOx	Annuale per portata ed NOx	Semestrale per portata <u>Trimestrale</u> odori (#)	<u>Semestrale per Portata ed inquinanti</u> <u>Trimestrale odori</u> (#)

(°) **E1 ed E5** – I limiti di emissione si intendono rispettati in quanto l'impianto termico viene alimentato con gas metano (impianti termici esistenti)

(\*) **E2 – Emissioni inviate allo scrubber:**

- Aspirazione da locale lavorazione e locale stoccaggio SOA linea a secco e ad umido
- Aspirazione aria in uscita filtro a maniche del trasporto pneumatico delle farine nel locale A

(\*\*) **E3 – Emissioni di lavorazioni inviate al Distroterm:**

- 2 autoclavi di cottura (di cui 1 sola funzionante), 1 cisterna di accumulo da autoclave sterilizzazione, 2 cisternette grasso previo passaggio delle fumane al condensatore
- 2 Presse (di cui 1 sola funzionante), deacidificazione olio (pompa vuoto gas incondensabili), Intercettate prima del condensatore.
- aspirazione collegata al ventilatore a servizio del nuovo cuocitore Stewed;
- solo eccezionalmente ed in alternativa: lo sfiato di emergenza di sovrappressione del sistema a cicloni (che si attiverà automaticamente solo in caso di malfunzionamento dell'impianto) e lo sfiato di manutenzione (sempre del sistema a

cicloni e non del cuocitore) la cui attivazione è manuale, tramite apposita valvola, esclusivamente prima delle attività di manutenzione che richiedano l'apertura del circuito.

(#) rif. prescrizione **D2.4.20**. Il "valore obiettivo" sarà definito in seguito alla presentazione di specifica relazione tecnica, comprensiva di valutazione delle ricadute con adeguato modello matematico.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E4 - Macinazione farine di carne Reparto Z e sfiati sili 101, 102 cassone M33	PUNTO DI EMISSIONE E6 - Generatore di vapore Deacidificazione 0,697 MW (*)	PUNTO DI EMISSIONE E7 - Macinazione Farine di carne Reparto P	PUNTO DI EMISSIONE E8 - Bruciatore Essiccatore 1,8 MW
Data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	1.728	850	2.800	2.500
Altezza minima (m)	-	10	11	5	12
Durata (h/g)	-	16	24 (**)	6	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m <sup>3</sup> )	10	5	10	5 (°)
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nmc)	UNI EN 14791:2017; UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	-	35	-	35 (°) (§)
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nmc)	UNI EN 14792:2017; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	350	-	100 (°)
Concentrazione di odore (UO/mc)	UNI EN 13725:2004	(#)	-	(#)	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tasche	-	Filtro a Maniche	-
Frequenza autocontrolli		Semestrale per Portata ed inquinanti <u>Trimestrale</u> odori (#)	-	Semestrale per Portata ed inquinanti <u>Trimestrale</u> odori (#)	Annuale per Portata, polveri ed NOx

(\*) **E6** I limiti di emissione si intendono rispettati in quanto l'impianto termico esistente viene alimentato con gas metano ed essendo la potenzialità <di 1MW non sono richiesti autocontrolli

(°) limiti riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%

(§) I limite di emissione si intende rispettato in quanto l'impianto termico viene alimentato con gas metano

(\*\*) le 24 h/g sono considerate come durata massima giornaliera al momento del funzionamento dell'impianto di deacidificazione; lo stesso, infatti, è in funzione solamente per un periodo limitato nell'arco dell'anno, in relazione alle richieste del mercato.

(#) rif. prescrizione **D2.4.20**. Il "valore obiettivo" sarà definito in seguito alla presentazione di specifica relazione tecnica, comprensiva di valutazione delle ricadute con adeguato modello matematico.

Relativamente ai parametri della Camera di Combustione devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione	temperatura di esercizio	tempo di permanenza
E3	> 700 °C	> 0,3 sec

## PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo:

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

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati

di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

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

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

Relativamente al **punto di emissione E4**, il cui cammino non è dotato di scala di accesso al bocchettone di prelievo e piattaforma, si comunica che è consentito l'utilizzo di una piattaforma aerea o cestello elevatore noleggiato al bisogno. Tale soluzione deve assicurare disponibilità immediata di utilizzo in caso di verifiche da parte dell'ente di controllo.

- 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 (ARPAE). Inoltre, per gli inquinanti riportati potranno essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall’ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché, altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la **data di messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati almeno 15 giorni prima a mezzo di lettera raccomandata a/r (fax o PEC) all’ARPAE di Modena ed al 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 lettera raccomandata a/r (fax o PEC) all’ARPAE di Modena ed al Comune di Castelnuovo Rangone **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**.
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all’ARPAE di Modena ed al Comune di Castelnuovo Rangone 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 e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell’impianto produttivo) deve essere annotata nell’apposita sezione del “Registro degli autocontrolli”, ove previsto, oppure, registrata con modalità comunque documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice 2 all’allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06, e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell’Autorità di controllo, **per almeno per 5 anni**. Tale registrazione, nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, può essere sostituita, completa di tutte le informazioni previste:
  - da annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
  - dalla stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).
7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti degli adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi e costituiti da misuratori istantanei di pressione differenziale;
8. per il combustore generante l’emissione E3 deve essere presente idoneo sistema di misura con registrazione in continuo della temperatura nella camera di combustione. Tale registrazione deve essere tenuta a disposizione **per almeno per 5 anni**;

9. per gli impianti funzionanti a ciclo continuo i sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo;
10. le registrazioni, su supporto cartaceo o informatico, dovranno funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari;
11. l'abbattitore ad umido deve essere provvisto di misuratore istantaneo della portata (o del volume) del liquido di lavaggio, ovvero, misuratore istantaneo di funzionamento ON/OFF della pompa di ricircolo del liquido di lavaggio, ovvero, indicatore del livello del liquido di lavaggio.

#### PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

12. 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.

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

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

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

14. 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 presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni;

15. 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;
16. 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 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;
17. la coclea ed il cassone per il convogliamento e lo stoccaggio dei fanghi prodotti dal trattamento chimico-fisico presente nel "locale P" devono essere chiusi e/o chiudibili al fine di limitare al massimo le emissioni odorogene;
18. il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime e rifiuti che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente e/o odorigene. I mezzi che trasportano materiali polverulenti e/o odorigeni devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;
19. l'Azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri;
20. Il gestore è tenuto ad eseguire misure della concentrazione di odore (OUE/m<sup>3</sup>) sulle emissioni in atmosfera **E2, E3, E4 ed E7** con cadenza trimestrale (4 analisi/anno) almeno per i primi 12 mesi a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento.

Tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di *concentrazione di odore*, che in termini di *flusso di odore*.

A conclusione di 12 mesi di monitoraggio, in concomitanza con l'invio del report annuale 2022, il gestore dovrà inviare ad Arpae relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi effettuati sui punti di emissione suddetti. La relazione deve includere uno studio di valutazione con adeguato modello matematico di ricaduta che attesti il rispetto dei limiti ai recettori (in base ai riferimenti per lo specifico contesto territoriale), utilizzando i valori reali conoscitivi ottenuti nei monitoraggi periodici.

Se nel corso del monitoraggio suddetto entrerà a regime anche il Depuratore di Gatti S.r.l. (autorizzato con AIA Determinazione n. 155 del 04/11/2015 e ss.mm.) dovranno essere inseriti nello studio di valutazione richiesto anche i dati dei monitoraggi relativi ai due punti di emissione associati allo stesso:

- E1-Dep: Aspirazione del locale di flottazione e disidratazione fanghi,
- E2-Dep: Aspirazione del locale linea di trattamento acque,

in quanto inseriti nello studio previsionale del 2018. In alternativa, il gestore dovrà utilizzare i dati autorizzati per gli stessi.

In base alla valutazione complessiva dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché, ai riscontri inerenti l'assenza/presenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, l'Autorità Competente potrà prevedere opportune modifiche autorizzative relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi della concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'inserimento di un "valore obiettivo" di emissione odorigena (da intendersi come valore guida e non come valore limite di emissione) ed alla eventuale realizzazione di piani di adeguamento.

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

1. Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza le due vasche "Defangatore/Degrassatore", l'impianto chimico-fisico di trattamento dei reflui di lavorazione (flottatore e relativi silos associati, centrifuga, sensori ed elettrovalvole, ecc), la vasca di prima pioggia con i relativi elementi essenziali di funzionamento (dispositivo

scolmatore, pompe sommerse, sensore di pioggia, ecc). Inoltre, dovrà provvedere al mantenimento in efficienza di tutte le tubazioni di collegamento degli impianti, del misuratore di portata e del campionatore automatico H24, refrigerato, auto-svuotante presente nel pozzetto P2. Ogni disattivazione di tali impianti dovuta anche a cause accidentali dovrà essere immediatamente comunicata all'ARPAE Modena, al Comune di Castelnuovo Rangone e all'Ente Gestore del servizio idrico integrato;

2. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni. Anche il punto di innesto dei reflui tecnologici nella rete fognaria immediatamente a valle della vasca "Defangatore / Degrassatore", posta sul lato ovest dello stabilimento ed a monte del pozzetto P5, deve essere accessibile ed ispezionabile;
3. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente via PEC e/o fax e/o posta all'ARPAE Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
4. è sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura nera di acque reflue domestiche (previo trattamento con fosse biologiche) – **scarico parziale SIC** confluyente nello scarico finale **S1**, nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato (**pozzetto di controllo P3**);
5. Le acque reflue industriali di processo (comprehensive dei reflui derivanti dal condensatore fumane e dei reflui derivanti dallo scarico integrale periodico della soluzione di lavaggio dello scrubber), del lavaggio piazzali e delle acque di dilavamento di prima pioggia possono essere convogliate allo scarico **S1A** (recapitante in S1) mediante rete di raccolta e canalizzazione dedicata, esclusivamente a seguito del preventivo passaggio di tali reflui nelle vasche "defangatore/degrassatore" poste a nord ed ad ovest dello stabilimento e nell'impianto di trattamento chimico-fisico presente a valle delle stesse;
6. **lo scarico industriale in pubblica fognatura nera S1A** (con successiva immissione in S1) deve avvenire nel rispetto dei limiti previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 relativamente allo scarico in pubblica fognatura, fatto salvo per la concentrazione dei seguenti parametri:

PARAMETRO	LIMITE MASSIMO (mg/l)
Materiali sedimentabili	10
BOD5	1000
COD	2000
Ammoniaca totale (come NH4+)	Nessun limite
Azoto nitroso (come N)	Nessun limite
Azoto nitrico (come N)	Nessun limite
Azoto totale (come N)	300
Fosforo totale (come P)	20
Tensioattivi	20
Grassi e oli animali e vegetali	200

Per tali reflui industriali si individua come manufatto di prelievo ai fini fiscali il **pozzetto d'ispezione P2**;

7. **lo scarico delle acque reflue industriali tecnologiche provenienti da servizi accessori dello stabilimento** (torri di raffreddamento, spurghi delle caldaie, troppo pieno dei serbatoi di recupero delle condense, troppo pieno dei serbatoi di accumulo delle acque osmotizzate), nonché, le **acque di risulta dalle griglie di disinfezione ruote ubicate all'uscita dalla zona sporca dello stabilimento** (angolo nord-ovest) **in pubblica fognatura nera S1B** (con successiva immissione in S1), deve avvenire nel rispetto dei limiti previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 relativamente allo scarico in pubblica fognatura.

Per tali reflui industriali si individua come manufatto di prelievo ai fini fiscali il **pozzetto d'ispezione P5**;

8. il volume massimo di reflui industriali scaricabile annualmente è pari a **15.000 mc** (somma tra scarico reflui di processo e scarico reflui tecnologici);
9. le acque meteoriche di dilavamento di prima pioggia ed i reflui derivanti dalle operazioni di lavaggio piazzali, previo passaggio in vasca di prima pioggia, devono essere sempre essere convogliate verso la vasca “Defangatore/Degrassatore” posta sul lato nord e, da questa, all’impianto di trattamento chimico-fisico;
10. qualora il flusso dei reflui in vasca di prima pioggia derivi dall’attività periodica di lavaggio e sanificazione dei piazzali aziendali, il gestore deve provvedere a garantire il completo svuotamento della vasca stessa nel più breve tempo possibile dall’effettuazione di tale operazione, ciò al fine di mantenere normalmente vuota ed in condizioni idonee la vasca di prima pioggia in caso di evento meteorico;
11. qualora il flusso dei reflui in vasca di prima pioggia derivi da un evento meteorico, il gestore deve provvedere a garantire il completo svuotamento di tale vasca trascorse 48 ore dal termine dell’evento stesso, provvedendo a garantire il progressivo passaggio dei reflui nella vasca “Defangatore/degrassatore” posta a nord dello stabilimento;
12. è vietata l’attività di lavaggio/pulizia dei piazzali aziendali in caso di eventi meteorici;
13. è consentito lo scarico delle acque di seconda pioggia (scarico **S2**) in pubblica fognatura bianca, unitamente alle acque meteoriche da pluviali lato est, mediante rete di raccolta e canalizzazione dedicata, nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato. Per tali reflui si individua come manufatto di prelievo ai fini fiscali il **pozzetto d’ispezione P1**;
14. è sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura bianca di acque meteoriche da pluviali (scarico finale **S3**);
15. il refluo trattato potrà essere avviato allo scarico in pubblica fognatura solo quando il sistema automatico di monitoraggio presente a valle del flottatore, evidenzia valori rientranti all’interno dell’intervallo redox ottimale individuato tra -100 a - 250 mV e di temperatura non superiore a 40 °C. Al di fuori di tali valori i reflui in automatico, mediante le elettrovalvole, devono essere inviati al silos n.15 e da questo, nuovamente al silo 14 di equalizzazione presente in testa al flottatore.
16. è vietato qualsiasi scarico di acque industriali e meteoriche soggette a dilavamento non previamente autorizzato;
17. è vietata l’immissione in pubblica fognatura di reflui o altre sostanze incompatibili con il processo di depurazione biologico e potenzialmente dannosi o pericolosi per il personale addetto alla manutenzione e per i manufatti fognari, secondo quanto stabilito dal Regolamento del Servizio Idrico Integrato.
18. per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi occorre fare riferimento a quanto indicato al punto “4 Metodi di campionamento ed analisi” dell’Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs.152/06;

#### D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell’ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture (impianti di pretrattamento reflui, impianto di trattamento chimico-fisico – flottatore, silos, centrifuga, ecc - vasca di prima pioggia, ecc..) e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito e/o area di stoccaggio (materie in ingresso alle lavorazioni, rifiuti, serbatoi e/o cisterne, serbatoio gasolio, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento;
2. In considerazione della natura oleosa dei grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati e prodotti ottenuti dalle lavorazioni eseguite in stabilimento e del loro potenziale impatto in caso di eventi accidentali che ne provochino lo sversamento sul piazzale aziendale, le cisterne/silos presenti sul piazzale aziendale all’esterno dello stabilimento adibiti al loro stoccaggio devono essere provvisti di bacino di contenimento di altezza tale da realizzare

una capacità di contenimento pari a quella del serbatoio: è ammessa l'installazione di più serbatoi in unico bacino. Nel caso di più serbatoi in unico bacino, la capacità di contenimento dello stesso deve essere pari almeno ad 1/3 della capacità geometrica totale dei serbatoi contenuti e, almeno, pari a quella del serbatoio più grande;

3. il gestore in fase di conferimento, carico, estrazione e trasferimento di materie prime e prodotti a consistenza grassa e/o oleosa, acidi grassi e rifiuti prodotti dovrà provvedere ad adottare tutti gli accorgimenti necessari al fine di evitare sversamenti accidentali e/o perdite di materiale anche dai raccordi mobili con gli automezzi. A tal fine i serbatoi, silos e cisterne devono essere provvisti di sistemi di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
4. non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee;
5. lo stoccaggio dei sottoprodotti di origine animale in ingresso allo stabilimento deve avvenire in aree coperte ed impermeabilizzate ed al riparo da agenti atmosferici che potrebbero causarne il dilavamento e/o l'aereodispersione nell'ambiente.

## D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che lo richiedano;
3. rispettare presso i ricettori abitativi i limiti di immissione assoluti e di immissione differenziali definiti dal D.P.C.M. 14/11/97 di seguito riportati:

Classe	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
V	70	65	5	3
<u>III lato ovest dello stabilimento</u>	60	50	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. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. Planimetria valutazione impatto acustico febbraio 2021):

Punto di misura (*)	Descrizione
Punto A	Punto a confine Lato est vicino a "Centrale Termica" – Classe V
Punto B	Punto a confine Lato sud dopo area non edificata prospiciente essiccatoio linea ad umido e reparto farine "Locale Z" – Classe V
Punto C	Punto a confine Lato ovest angolo reparto farine "Locale Z" ed altra proprietà – Classe III
Punto D	Punto a confine Lato nord- ovest prospiciente silos stoccaggio oli e grassi ed impianto acidificazione – Classe V
Punto E	Punto a confine Lato nord posto tra Entrata/Uscita Zona Sporca e Zona Pulita – Classe V

(\*) i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di presenza futura di differenti sorgenti e/o di recettori sensibili più vicini alle sorgenti (Rif. punto D2.2.13).

ed i seguenti recettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale (rif. Planimetria valutazione impatto acustico febbraio 2021):

Recettore (*)	Caratterizzazione	Classe acustica di appartenenza
R1	Gruppo di abitazioni rurali poste a circa 300 metri a Nord-Ovest dello stabilimento	III
R2		
R3	abitazione rurale posta a circa 350 metri a Sud-Ovest dello stabilimento	III
R4	Abitazione posta a circa 200 metri a Sud dello stabilimento	V
R7	Fabbricato Adibito a magazzino posto ad Ovest adiacente a Gatti S.r.l.	V

(\*) i recettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto (punto D2.2.13)

5. Il riscontro di valori significativamente maggiori (superiori a 5 dBA) rispetto alla valutazione acustica di riferimento dovrà essere oggetto di approfondimento al fine di individuare eventuali cause attribuibili o no all'azienda. Nel caso in cui il contributo acustico sia da imputarsi all'azienda dovrà essere relazionato ad Arpae in merito alle cause e ad eventuali proposte di opere di bonifica se ritenute necessarie.

#### D2.8 gestione dei rifiuti

1. E' consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti dall'attività 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 di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
2. i rifiuti liquidi, qualora gestiti in regime di deposito temporaneo, devono essere stoccati in cisterne fuori terra o fusti, dotati di 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 contrassegnati con etichette o targhe indicanti il relativo codice EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);
4. non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento;
5. **sono consentite le attività di recupero di rifiuti (ex art. 216 D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) come da Allegato II alla presente (iscrizione CAN002);**
6. i rifiuti destinati al riutilizzo dovranno essere stoccati separatamente dalle materie prime presenti nell'impianto e tutte le aree/manufatti adibiti alla messa in riserva dei rifiuti recuperabili devono essere contrassegnati da apposita segnaletica indicante il codice EER del rifiuto stoccato.

#### D2.9 energia

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

#### D2.10 preparazione all'emergenza

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

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelnuovo Rangone. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE di Modena provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di 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'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
  - lasciare il sito in sicurezza;
  - svuotare 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 dell'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'IMPIANTO**

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

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

La frequenza delle ispezioni programmate effettuate da ARPAE è stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale.

Nelle tabelle del piano di Monitoraggio che seguono si riporta la periodicità vigente al momento della stesura del presente atto.

#### **D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di SOA non ruminanti inviati al trattamento	procedura interna	procedura interna	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità di SOA ruminanti inviati a terzi	procedura interna	procedura interna	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità di grassi animali ed oli vegetali vergini in entrata allo stabilimento	procedura interna	procedura interna	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

<b>End of waste in entrata allo stabilimento (*)</b>		quantità	mensile (**)	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
<b>Quantità di materiali ausiliari in stabilimento (detergenti, disinfettanti, ecc)</b>		procedura interna	Mensile	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
<b>Quantità di Reagenti per impianti depurazione aria e acqua</b>		procedura interna	Mensile	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
<b>Prodotti in uscita</b>	<b>Farine proteiche</b>	procedura interna	procedura interna	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
	<b>Grassi animali</b>	procedura interna	procedura interna	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
	<b>Oli e grassi vegetali</b>	procedura interna	procedura interna	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale

(\*) corredati di Dichiarazione di conformità ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs.152/06 - Parte Quarta

(\*\*) solo per quanto arriva da Via Farini: invio ad ARPAE di Modena (SAC ed ST) entro il 15 di ogni mese il bilancio del quantitativo monitorato nel mese precedente.

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

<b>PARAMETRO</b>	<b>MISURA</b>	<b>FREQUENZA</b>		<b>REGISTRAZIONE</b>	<b>REPORT</b>
		<b>GESTORE</b>	<b>ARPAE</b>		<b>Gestore (trasmissione)</b>
<b>Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale</b>	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume per l'intero stabilimento	Mensile	<i>Triennale</i>	Elettronica / cartacea	Annuale
<b>Prelievo di acque da acquedotto per uso domestico</b>	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	Mensile	<i>Triennale</i>	Elettronica / cartacea	Annuale

### D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

<b>PARAMETRO</b>	<b>MISURA</b>	<b>FREQUENZA</b>		<b>REGISTRAZIONE</b>	<b>REPORT</b>
		<b>GESTORE</b>	<b>ARPAE</b>		<b>Gestore (trasmissione)</b>
<b>Consumo di energia elettrica prelevata da rete</b>	Intero stabilimento: Contatore	Mensile	<i>Triennale</i>	Elettronica / cartacea	Annuale
<b>Energia elettrica auto-prodotta</b>	Contatore	Annuale	<i>Triennale</i>	Elettronica / cartacea	Annuale

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

<b>PARAMETRO</b>	<b>MISURA</b>	<b>FREQUENZA</b>		<b>REGISTRAZIONE</b>	<b>REPORT</b>
		<b>GESTORE</b>	<b>ARPAE</b>		<b>Gestore (trasmissione)</b>
<b>Consumo totale di gas metano</b>	Intero stabilimento: Contatore	Mensile	<i>Triennale</i>	Elettronica / cartacea	Annuale

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

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata e concentrazione degli inquinanti nelle emissioni convogliate	verifica analitica	<u>Semestrale</u> E2, E3, E4, E7 per portata ed inquinanti <u>Annuale</u> E1, E5 portata ed NOx E8 portata, polveri ed NOx	<i>Triennale</i> E2 o E3 + una tra quelle autorizzate	elettronica e/o cartacea	annuale
Concentrazione degli inquinanti nelle emissioni diffuse	verifica analitica	<u>Annuale</u> <sup>(2), (3)</sup> Caratterizzazione qualitativa all'interno del perimetro aziendale delle sostanze odorigene: aldeidi, ammoniacca, acido solfidrico, composti organici volatili	-	elettronica e/o cartacea	annuale
Concentrazione di odore: olfattometria dinamica con norma UNI 13725	verifica analitica	<u>Trimestrale</u> (#) emissioni convogliate E2 <sup>(1)</sup> , E3 <sup>(1)</sup> , E4, E7 ed <u>Annuale</u> emissioni diffuse all'interno del perimetro aziendale <sup>(3)</sup>	<i>Triennale</i> E2 o E3	elettronica e/o cartacea	annuale
Verifica di funzionalità dei sistemi di mitigazione e contenimento emissioni diffuse (chiusura contenitori, pulizia aree di deposito esterne, chiusura portoni magazzini, ...)	Ispezione alle sorgenti odorigene	giornaliera	<i>Triennale</i>	no	Annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri E4 ed E7	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	<i>Triennale</i>	-	-
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento - Filtri a tessuto	controllo visivo attraverso lettura dello strumento $\Delta p$	giornaliera	<i>Triennale</i>	-	-
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento ad umido (scrubber)	Controllo visivo Sistemi on/off	Giornaliero	<i>Triennale</i>	-	-
Liquido di abbattimento dello scrubber additivato con enzimi	Sostituzione integrale	Semestrale	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento - Camere di combustione (E3)	Temperatura °C	In continuo	<i>Triennale</i>	Elettronica e/o Cartacea	--

(#) rif. prescrizione D2.4.20

- (1) misurazione da effettuarsi sia monte, che a valle dei sistemi di mitigazione individuati;
- (2) I campionamenti devono essere effettuati in periodo estivo ed avere durata di almeno 2 giorni; i risultati devono essere espressi come media del periodo di campionamento;
- (3) almeno i quattro punti individuati in planimetria emissioni Luglio 2020: PO1 Perimetro Lato Nord (Uffici), PO2 Perimetro Lato Ovest (Scarico Materie Prime), PO3 Perimetro Lato Est (Prodotti Finiti) e PO4 Perimetro Lato Nord (Reparto Farine)

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

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPA		Gestore (trasmissione)
<b>Quantitativo reflui industriali scaricati (di processo + tecnologici) (scarico S1)</b>	Misuratore di portata	mensile	Triennale	Elettronica e/o cartacea	Annuale
<b>Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali di processo (scarico S1A – Pozzetto P2)</b>	verifica analitica mediante campionatore e in continuo automatico H24, refrigerato, auto-svuotante (°)	<u>Mensile</u> per: pH, COD, BOD <sub>5</sub> , SST, Materiali Sedimentabili N ammoniacale, N nitroso, N nitrico, fosforo tot., grassi e oli animali e vegetali, tensioattivi totali, cloruri, N tot  <u>Semestrale</u> per: parametri mensili + Cu-Pb-Zn	Triennale	Cartacea e /o elettronica su rapporti di prova	Annuale
<b>Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali tecnologiche (*) (scarico S1B – Pozzetto P5)</b>	verifica analitica	Semestrale per: pH, BOD, COD, Cloruri, Ammoniaca, Metalli, Idrocarburi	Triennale	Cartacea e /o elettronica su rapporti di prova	Annuale
<b>Concentrazione degli inquinanti acque di seconda pioggia (scarico S2 – Pozzetto P1)</b>	verifica analitica	Semestrale per: COD, BOD <sub>5</sub> , SST, N totale, Fosforo tot., Grassi e oli animali e vegetali	Triennale	Cartacea e /o elettronica su rapporti di prova	Annuale
<b>Verifica refluo in uscita dal flottatore</b>	Intervallo redox e temperatura	In continuo mediante PLC di controllo  Semestrale invio relazione con tracciati di registrazione (**)	Triennale	elettronica	Annuale (***)

(°) considerato che lo scarico industriale è di tipo discontinuo, il campionatore dovrà raccogliere una aliquota rappresentativa di un periodo di campionamento medio composito di almeno tre ore.

(\*) torri di raffreddamento, spurghi delle caldaie, troppo pieno recupero delle condense e troppo pieno dei serbatoi di accumulo delle acque osmotizzate, ecc

(\*\*) nei tracciati dovranno essere evidenziate le linee relative al parametro redox, alla temperatura ed all'effettivo funzionamento del flottatore (0=spento, 100 =acceso). La relazione dovrà essere inviata ad ARPAE di Modena e Gestore del Servizio idrico Integrato;

(\*\*\*) presentazione di relazione inerente l'andamento dei parametri monitorati e descrizione di eventuali anomalie/interruzioni/manutenzioni effettuate nell'anno in esame. La relazione dovrà essere inviata anche al Gestore del Servizio idrico Integrato.

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

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPA		Gestore (trasmissione)
Funzionamento impianti di trattamento: - n. 2 vasche "Defangatore/ degrassatore" reflui (1 a nord ed 1 a ovest) - vasca prima pioggia - impianto di trattamento chimico - fisico (tutti gli elementi costitutivi), flottatore, silos, sonde ed elettrovalvole	controllo visivo	settimanale	-	elettronica e/o cartacea solo in caso di anomalie/ malfunzionamento con specifico intervento	Annuale
	verifica di funzionalità à degli elementi essenziali	semestrale	Triennale		Annuale

### D3.1.8. Monitoraggio e controllo emissioni sonore

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

(°) rif. prescrizione Sezione D2.2.13

(\*) utilizzare almeno i punti di misura riportati alla Sezione D2.7.

(\*\*) i risultati delle misure dovranno essere confrontati con i valori riportati nella "Valutazione di monitoraggio acustico-documento di riferimento" (rif. sezione D2.2.13). Il riscontro di valori maggiori di 5 dBA rispetto a quelli contenuti nel documento di riferimento, dovrà costituire oggetto di approfondimento (rif. sezione D2.7)

(\*\*\*) da inviare all'Autorità Competente, ARPA Modena e Comune di Castelnuovo Rangone

### D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

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

<b>Fanghi prodotti e avviati al recupero / smaltimento</b>	quantità	come previsto dalla norma di settore	<i>Triennale</i>	come previsto dalla norma di settore	annuale
<b>Reflui contenuti nel silos 15 avviati a recupero/smaltimento</b>	quantità	come previsto dalla norma di settore	<i>Triennale</i>	come previsto dalla norma di settore	Annuale
<b>Quantità di rifiuti ricevuti da terzi</b>	quantità	come previsto dalla norma di settore	<i>Triennale</i>	come previsto dalla norma di settore	annuale

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

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
<b>Verifica livello di riempimento dei serbatoi di stoccaggio oli/grassi in ingresso, prodotti e dei rifiuti prodotti</b>	Controllo visivo	giornaliero	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie / malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
<b>Verifica di integrità di vasche interrate e non e serbatoi fuori terra</b>	Controllo visivo	mensile	<i>Triennale</i>		annuale

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

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
<b>Resa produttiva impianto di colatura</b>	%	Rapporto ottenuto Attività IPPC / sottoprodotti trattati attività IPPC	Elettronica/ cartacea	Annuale
<b>Consumo idrico specifico</b>	m <sup>3</sup> /t	Acqua prelevata ad uso industriale \ peso sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
<b>Consumo specifico totale di energia elettrica per unità di prodotto lavorato</b>	GJ/t	Energia Elettrica / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
<b>Consumo specifico totale di metano per unità di prodotto lavorato</b>	m <sup>3</sup> /t	Metano / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
<b>Produzione annuale di scarichi idrici</b>	m <sup>3</sup> /t	Quantità di acqua scaricata / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
<b>Incidenza fanghi di depurazione</b>	Kg/ton	Fanghi / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
<b>Fattore di emissione inquinanti in atmosfera</b>	g/ ton	Flusso di massa annuale inquinanti/ quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
<b>Fattore di emissione di inquinanti scaricati</b>	g / t	Flusso di massa di inquinante emesso annualmente allo scarico idrico/ quantità sottoprodotti animali in ingresso al trattamento	Elettronica/ cartacea	Annuale

### D3.3 Criteri generali per il monitoraggio

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

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

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

1. Il gestore deve comunicare assieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto;
2. qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella;
3. l'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto;
4. nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
  - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
  - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
  - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
  - diminuire le emissioni in atmosfera;
5. dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto;
6. le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite preferibilmente in periodi di sospensione produttiva;
7. per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti;
8. il gestore è tenuto a valutare eventuali ulteriori margini di recupero e /o riciclo dell'acqua utilizzata, in modo da utilizzare la risorsa idrica più efficientemente possibile;
9. il gestore in occasione di future modifiche o ristrutturazioni dovrà valutare la possibilità d'installare misuratori di consumo di acqua su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina, oltre al contatore generale attualmente presente;
10. il Gestore deve provvedere a periodici espurgo e manutenzione dei sistemi di depurazione e pretrattamento dei reflui presenti, nonché, della vasca di prima pioggia e dell'impianto di disoleazione;
11. Il flottatore deve essere attivato principalmente in orario diurno, così da rendere possibili eventuali sopralluoghi degli Enti competenti al controllo.
12. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;
13. 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;
14. i materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo. Qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento;
15. il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni;
16. qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni;

17. i sistemi di antitraboccamento e di segnalazione di allarme acustica/visiva installati presso le vasche/cisterne/silos presenti in stabilimento, compreso i manufatti asserviti al trattamento dei reflui produttivi, devono essere mantenuti in efficienza e sempre funzionanti. In caso di segnalazione di troppo pieno deve essere immediatamente avvertito il personale addetto all'emergenza e devono essere attivate tutte le procedure necessarie a ripristinare i livelli di sicurezza ed eliminare l'eventuale contaminazione;
18. il gestore deve provvedere a monitorare quotidianamente il livello di riempimento dei silos/cisterne presenti in stabilimento. In caso di segnalazione o avvistamento di troppo pieno deve essere garantito il ripristino dei livelli di sicurezza, interrompendo l'afflusso al silos/cisterna e saranno da applicarsi le procedure di gestione delle emergenze adottate;
19. al fine di ridurre il potenziale impatto dovuto al transito degli automezzi in ingresso ed uscita dallo stabilimento in fase di carico/scarico, nonché, in transito sul piazzale per movimentazione semilavorati, il gestore dovrà provvedere ad ottimizzare tale aspetto prevedendo, tra le altre cose, che la sosta degli automezzi sul piazzali in fase di carico/scarico di prodotti, materie prime di lavorazione, rifiuti e semilavorati avvenga, ove possibile, con motori spenti;
20. il gestore è tenuto a mettere in atto tutti gli accorgimenti necessari ad evitare o limitare la generazione di emissioni odorigene dall'attività lavorativa svolta;
21. il gestore dovrà garantire l'efficace ed efficiente funzionamento continuo degli impianti di abbattimento delle emissioni odorigene.

LA RESPONSABILE DEL SERVIZIO  
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI  
ARPAE DI MODENA  
Dott.ssa Barbara Villani

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

La presente copia, composta di n. 68 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

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

## ALLEGATO II – MODIFICA SOSTANZIALE AIA

### ISCRIZIONE N. CAN002

**AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI”, AI SENSI DELL’ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS. MM.. DITTA GATTI S.R.L., CON SEDE LEGALE ED IMPIANTO IN VIA SALVADOR ALLENDE N. 11/A, CASTELNUOVO RANGONE (MO).**

- Rif. int. N. 106/02247940360
- Sede legale e produttiva in Via Salvador Allende n.11/A, Castelnuovo Rangone (MO)
- Installazione per l’eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 ton/giorno (punto 6.5. All. VIII alla Parte Seconda, D.Lgs 152/2006 e ss.mm.)

### A - SEZIONE INFORMATIVA

Gatti S.r.l. è attualmente iscritta, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., al numero **CAN002** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” per l’attività di messa in riserva (R13) per i Codici EER 020299 e 060314, reflui di coluro di sodio in soluzione, di cui al punto 11.14 del D.M. 05/02/98 e ss.mm..

#### Iter storico della comunicazione:

- 20/09/2013: la Provincia di Modena rilascia l’atto di Rinnovo dell’AIA con Determinazione n. 151, comprendente anche il rinnovo dell’Allegato II (iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” mediante Portale Regionale AIA-IPPC, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 26355/9.12.3.106 del 08/03/2013);
- 10/09/2015: la Provincia di Modena rilascia nulla osta alla gestione dell’impianto di recupero di rifiuti non pericolosi urbani e speciali sito in Via Farini, 6/A – Castelnuovo R. per il quale Gatti S.r.l. con Determinazione n. 567 del 16/12/2009 e s.m.i. della Provincia di Modena, ne aveva ottenuto l’Autorizzazione Unica ai sensi dell’art. 208 del D.Lgs. n. 152/2006 per la realizzazione e la gestione. In tale atto, inoltre, è riportata prescrizione specifica che obbliga Gatti S.r.l. alla rinuncia dell’analogo attività di recupero (R9) di rifiuti autorizzata con l’AIA, nello stabilimento di via Salvador Allende 11/A a Castelnuovo Rangone (MO);
- 20/06/2016: Gatti S.r.l. presenta comunicazione di modifica non sostanziale all’AIA (assunta agli atti dal SAC ARPAE con prot. n. 11161) in cui richiede lo stralcio delle attività R13 ed R9 relative ai codici EER 020303, 020399, 020304, 200125 (autorizzate ai sensi del D.M. 05/02/1998 e s.m.i.) in quanto, a far data dal 10/10/2015, il recupero e lavorazione di oli e grassi animali e vegetali esausti non sono più effettuati presso l’installazione di via S. Allende n.11/A ma, solamente presso l’impianto di Via Farini, 6/A, a Castelnuovo Rangone;
- 08/08/2016: con Determinazione n. 2769 di prima modifica non sostanziale viene aggiornata l’AIA ed è autorizzato l’utilizzo dell’impianto precedentemente adibito alle attività di recupero R9 dei rifiuti oleosi (presente nel Locale P), per l’attività di raffinazione dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati;

- 20/09/2018: con Determinazione n. 4816 di seconda modifica non sostanziale, a seguito della conclusione di una sperimentazione approvata nel 2016 e proseguita sino al 31/01/2018, viene autorizzata la linea di trattamento ad umido e lo spostamento dell'area di messa in riserva dei rifiuti di cloruro di sodio dal Locale A (destinato alla nuova linea), al locale D;
- 06/08/2020: Gatti s.r.l. presenta domanda di Modifica Sostanziale AIA al fine di poter utilizzare entrambe le linee produttive (classica e ad umido, già autorizzate) in modo continuativo per raggiungere una capacità massima di trattamento di sottoprodotti animali pari a 288 t/giorno. **In tale domanda non sono richieste variazioni rispetto a quanto autorizzato nell'Allegato II dell'AIA.**

## B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Gatti S.r.l al numero **CAN002** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm.,
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97" (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:

*"costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:*

- a. aumento della potenzialità impiantistica;*
- b. aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
- c. introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*
- d. introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)".*

Tutte le modifiche saranno valutate dall'ARPAE Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 e ss.mm..

5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista dall'ARPAE Modena per la comunicazione di "nuova attività" (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero).
6. Le dichiarazioni rese, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Gatti S.r.l. sono soggette ai controlli previsti dall'art.71 del suddetto decreto.

7. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
8. Si prende atto che le modalità con le quali si svolgono le operazioni di recupero dei rifiuti ritirati da terzi sono le seguenti:
- Messa in riserva di rifiuti di cloruro di sodio. Attività di sola messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi: EER 060314, EER 020299 di cui al punto 11.14 del D.M. 05/02/98 e ss.mm.. La tipologia dei rifiuti messi in riserva è costituita dal cloruro di sodio solido con percentuale variabile di umidità, originato dalla lavorazione delle carni che si esegue nei prosciuttifici. L'azienda effettua la sola messa in riserva trasferendo, successivamente, i rifiuti ad altra ditta che ne esegue il recupero. Il sale giunge allo stabilimento su gomma, trasportato all'interno di contenitori provvisti di sistema di chiusura, atto ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di scarico e carico. La messa in riserva avviene in una specifica area del Locale D, all'interno di specifici contenitori in grado di trattenere eventuali rilasci liquidi.

### C SEZIONE PRESCRITTIVA

La ditta Gatti S.r.l. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:

- a) le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06						
11.14	reflui di cloruro di sodio in soluzione					Operazioni di recupero: R13
Codice EER	Descrizione	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
020299	rifiuti non specificati altrimenti (rifiuti di cloruro di sodio)	-	-	-	-	-
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 060311 e 060313	-	-	-	-	-
<b>TOTALE</b>		<b>23</b>	<b>20</b>	<b>100</b>	-	-

- b) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione di domanda di Modifica Sostanziale dell'AIA sopra citata, per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;
- c) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006:
1. art. 1 (*Principi generali*), comma 1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.: le attività, i procedimenti ed i metodi di recupero della tipologia di rifiuti di cui alla presente iscrizione non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare, non devono:
    - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
    - causare inconvenienti da rumori e odori;

- danneggiare il paesaggio ed i siti di particolare interesse;
- 2. art. 6 (*Messa in riserva*) comma 1: La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è sottoposta alle disposizioni di cui all'articolo 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modificazioni (ora art. 216, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06); qualora vengano rispettate le condizioni di cui al presente articolo;
- 3. art. 6 comma 2: La quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione e presso impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero è individuata nell'allegato 4 sotto l'attività «Messa in riserva».
- 4. art. 6 comma 4: la quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione del rifiuto non può eccedere la quantità di rifiuti prodotti, in un anno, all'interno del medesimo impianto. I rifiuti prodotti devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di produzione.
- 5. art. 6 comma 5: fatto salvo il comma 2, la quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva in impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero, non deve in ogni caso eccedere la capacità di stoccaggio autorizzata ai sensi dell'articolo 31, comma 6, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 (ora art. 214, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06) e successive modificazioni. I rifiuti messi in riserva devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione.
- 6. art. 6 comma 7: la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 al presente regolamento.
- 7. art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
- 8. art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
- 9. art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
- 10. art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
- 11. nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
- 12. la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
- 13. i contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;

14. i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
15. i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
16. lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse, la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani;
17. i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
18. lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
19. la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
20. devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

Prescrizioni specifiche:

- d) ogni area/struttura adibita alla messa in riserva dei rifiuti deve essere contrassegnata da apposita segnaletica indicante il codice EER del rifiuto stoccato;
- e) Il conferimento e la messa in riserva dei rifiuti devono avvenire conformemente a quanto riportato nella planimetria "Tavola Allegato 3D Layout – 03 febbraio 2021":
  - i rifiuti di cui alla **tipologia 11.14 "reflui di cloruro di sodio in soluzione" (EER 020299 e 060314)** sono conferiti e messi in riserva in contenitori chiusi, in area coperta, pavimentata e dotata di bacino di contenimento posta nel "locale D", lato sud-ovest dello stabilimento;
- f) la ditta è tenuta a mantenere a disposizione delle autorità di controllo i certificati delle analisi che attestino la non pericolosità del codice EER 060314.

LA RESPONSABILE DEL SERVIZIO  
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI  
ARPAE DI MODENA  
Dott.ssa Barbara Villani

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

La presente copia, composta di n. 5 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

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

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