

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-4418 del 06/09/2021
Oggetto	7^ modifica ns_Granarolo
Proposta	n. PDET-AMB-2021-4554 del 06/09/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno sei SETTEMBRE 2021 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, STEFANO STAGNI, determina quanto segue.

Pratica SINADOC n° 15496/2021

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹ – L.R. n° 09/15² - Azienda Granarolo S.p.A. – 7[^] Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto IPPC di lavorazione del latte e prodotti caseari (punto 6.4c dell'allegato VIII al D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.), situato in Comune di Bologna (BO), Via Cadriano 27/2

IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI COMPLESSE ED ENERGIA

Premesso che, con atto della Provincia di Bologna al P.G. n° 111825 del 29/06/2011 e smi³, l'Azienda Granarolo S.p.A., con sede legale e impianto in Comune di Bologna (BO), in Via Cadriano 27/2, è stata autorizzata all'esercizio dell'attività di lavorazione del latte di cui al punto 6.4c dell'allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e smi;

Vista la domanda⁴ presentata dall'Azienda Granarolo S.p.A. in data 21/05/2021 sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con la quale si richiede **modifica non sostanziale dell'AIA vigente**, relativa in particolare alla realizzazione dei seguenti interventi:

- a) nuova linea di produzione di burro;
- b) nuova linea di produzione e confezionamento snack con formaggio (nuovo reparto Balls).

Relativamente al **punto a)**, la nuova linea per la produzione ed il confezionamento del burro sarà realizzata all'interno del caseificio, al posto del vecchio reparto molli, ex area di produzione della crescenza, attualmente vuoto. Le materie prime in ingresso saranno costituite principalmente da panne (affioramento/siero), zangolato di affioramento ed in piccola parte, da burro concentrato. Le panne in ingresso, caratterizzate da una percentuale di grasso di circa il 20-25%, verranno "ingrassate" fino a raggiungere un titolo di grasso pari al 45% circa, a mezzo di scrematrici e miscelazione con pani di burro cubettati/sminuzzati o burro da rilavorare. Dopo la pastorizzazione, la panna subirà il processo di maturazione/cristallizzazione a mezzo di cicli di riscaldamento e raffreddamento e successivamente inviata alla burrificatrice, che separerà il burro dal latticello. Il prodotto in uscita dalla burrificatrice sarà inviato nel serbatoio silo del burro e tramite pompe volumetriche, verranno alimentate le linee di confezionamento. Non sono previste nuove emissioni in atmosfera. I lavaggi avverranno a mezzo di Cip tradizionale con Soda ed Acido e Cip con un prodotto alcalino clorattivo con silicati per la burrificatrice, silos e le linee di confezionamento del burro (lavaggio a perdere - ricircolazione e scarico). Le macchine confezionatrici verranno lavate tramite lancia, utilizzando detersivi già in uso negli altri reparti.

1 Come modificato e integrato dal D.Lgs. n° 128/2010 e dal D.Lgs. n° 46/2014;

2 Che ha modificato e integrato la L.R. 21/04;

3 Atto della Provincia di Bologna al P.G. n° 111825 del 29/06/2011, successivamente modificato e integrato con atto della Provincia di Bologna P.G. n° 39597 del 18/03/2013, atti della Città metropolitana di Bologna P.G. n° 40734 del 27/03/2015 e P.G. n° 99346 del 07/08/2015, atti di ARPAE DET-AMB-2017-148 del 13/01/2017, DET-AMB-2017-1418 del 17/03/2017 e DET-AMB-2019-3141 del 01/07/2019;

4 Assunta agli atti con PG/2021/81337 del 24/05/2021;

5 Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012.

Non è prevista la produzione di nuovi rifiuti dal reparto, se non gli imballaggi di scarto (in particolare i codici EER 150101, CER 150102, CER150106), e nemmeno dalle analisi di laboratorio che verranno effettuate. Per quanto concerne i consumi energetici ed idrici, gli aumenti non si ritengono sostanziali, in quanto saranno in linea ai consumi riscontrati quando il reparto molli era pienamente operativo e già autorizzato (fino al 2018), così come il consumo dei suddetti prodotti chimici per la pulizia del reparto. Per quanto concerne la matrice rumore non si evidenziano criticità, come da valutazione di impatto acustico presentata dal gestore.

Per quanto riguarda le attività di cantiere previste per la nuova linea di produzione del burro, le attività edili consistiranno nel rifacimento totale della pavimentazione e delle fognature interne del reparto. Verranno inserite delle cerchiature su alcune pareti divisorie per consentire il passaggio di macchinari e/o personale senza compromettere la struttura portante dell'edificio. Verrà realizzata la nuova rete idrica interna, elettrica e meccanica (impianto di trattamento aria) e verranno rifatti totalmente i rivestimenti e i controsoffitti. L'area di cantiere sarà completamente separata e segregata dal resto delle aree attualmente in uso e avrà accesso solo dall'esterno. Gli interventi saranno principalmente interni allo stabilimento, eccezion fatta per i 4 cristallizzatori, che ad oggi si ipotizza verranno posizionati all'esterno, mentre i serbatoi della panna e del latticello sostituiranno quelli ad oggi esistenti e non utilizzati (del reparto molli).

Relativamente al **punto b)**, la nuova linea di produzione e confezionamento snack di frumento con formaggio Groksì (nuovo reparto Balls) sarà realizzata all'interno del caseificio, al posto del vecchio reparto duri, attualmente occupato in parte dalle merende della Lola. La linea sarà costituita principalmente da fusori dei pani di burro di Cacao, una conca raffinatrice, una bassina di rivestimento centri balls e una linea di confezionamento del prodotto finito. Le materie prime in ingresso saranno costituite da centri balls, polvere di formaggio, burro di cacao, e il Groksì crumble. I pani di burro di cacao verranno sciolti all'interno di un fusore ed inviati ad una conca raffinatrice, insieme alle cialde di formaggio groksì. Nella conca raffinatrice le cialde di formaggio verranno macinate e miscelate insieme al burro di cacao fuso, realizzando un'emulsione ("crema di groksì") che andrà ad alimentare la bassina. Tale macchina doserà la "crema di groksì" per il rivestimento dei centri delle balls. Successivamente lo snack verrà confezionato in diversi formati. Non sono previste nuove emissioni in atmosfera. Per quanto riguarda i lavaggi, per il processo di fusione (fusore, conca raffinatrice e buffer tank per lo stoccaggio della crema di groksì) verrà utilizzato dell'olio alimentare come ad esempio quello di Palma o di karitè o altro tipo, la bassina verrà lavata a mezzo di Cip tradizionale con Soda ed Acido, mentre le confezionatrici saranno lavate manualmente con i detersivi già in uso negli altri reparti. Si prevede di poter gestire l'olio alimentare esausto come sottoprodotto. In alternativa verrà gestito come rifiuto, ma la strada da intraprendere verrà definita a seguito dei test e delle verifiche necessarie sugli impianti. Dato che il confezionamento avverrà in atmosfera modificata, verranno riattivati i serbatoi di azoto ed anidride carbonica presenti in stabilimento e ad oggi dismessi dopo la chiusura del reparto molli. Visti i volumi produttivi, non si prevedono significativi aumenti nei consumi di elettricità. Per quanto riguarda i consumi idrici, questi saranno legati esclusivamente alle operazioni di lavaggio, in quanto il processo produttivo non necessita di acqua. Per quanto concerne la matrice rumore non si evidenziano criticità, come da valutazione di impatto acustico presentata dal gestore.

Per quanto riguarda le attività di cantiere previste per la realizzazione del nuovo reparto Balls, gli interventi saranno molto limitati dal punto di vista edile: si ipotizza di dover realizzare delle carotature per il passaggio di tubazioni sui

muri e di dover installare una parete divisoria tra area bianca e area grigia sulla parte di processo. È inoltre previsto l'adeguamento dell'impianto elettrico (realizzato nel 2015). L'area di cantiere sarà separata dalla restante parte dello stabilimento. Gli interventi previsti avverranno internamente allo stabilimento. Si prevede inoltre, la riattivazione dei serbatoi di azoto ed anidride carbonica, attualmente non utilizzati in quanto precedentemente a servizio del reparto molli.

Il piano industriale prevede l'apertura del nuovo reparto burro all'inizio dell'anno 2022 e l'avvio della produzione del reparto Balls a settembre 2021.

Dato atto che:

- il Gestore ha provveduto correttamente al pagamento in data 20/05/2021 delle tariffe istruttorie per la modifica non sostanziale dell'AIA per un importo pari a 250 €, calcolato sulla base dei criteri previsti dal D.M. 24 aprile 2008 e dalle Delibere Regionali n° 1913 del 17/11/2008 e n° 155 del 16/02/2009;
- la scrivente Agenzia, in data 27/05/2021, ha avviato⁶ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA;
- in data 09/07/2021 la scrivente Agenzia ha formulato una richiesta⁷ di integrazioni documentali ai fini istruttori, trasmesse⁸ dal Gestore in data 30/07/2021;

Dato atto che gli interventi proposti non prevedono l'inserimento di nuovi punti di emissioni in atmosfera né di nuovi punti di scarico di acque reflue, che rimangono invariati rispetto all'assetto autorizzato; inoltre, non verranno implementati nuovi depositi di rifiuti;

Dato atto altresì che la realizzazione delle due nuove linee produttive comporta:

- l'introduzione di nuove materie prime ed ausiliarie, con un aumento stimato inferiore al 3% rispetto allo stato di fatto;
- un aumento di circa l'8-10% dei consumi di energia elettrica ed un aumento dei consumi idrici rispetto al 2020 che, tuttavia, saranno in linea con i dati del 2018, periodo in cui era pienamente operativo il reparto molli del caseificio (ora dismesso);
- un lieve incremento nelle quantità di rifiuti prodotti costituiti da plastica, carta e cartone, misti e legno;
- una variazione dell'impatto acustico prodotto dall'azienda a seguito dell'installazione sul tetto del caseificio in corrispondenza dei nuovi reparti, di tre UTA a servizio del reparto burro ed una UTA a servizio del reparto Balls;

Vista la nota della Regione Emilia Romagna – Servizio VIPSA⁹, in risposta alla richiesta di valutazione preliminare, ai sensi dell'art. 6, comma 9 D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., con la quale si esclude l'istanza in oggetto da assoggettabilità a VIA (screening);

6 Nota agli atti con protocollo PG/2021/84293 del 27/05/2021;

7 Nota agli atti con protocollo PG/2021/107741 del 09/07/2021;

8 Nota agli atti con protocollo PG/2021/120335 del 02/08/2021;

9 Nota agli atti con protocollo PG/2021/57093 del 13/04/2021;

Visto il Rapporto di visita ispettiva programmata¹⁰, trasmesso da ARPAE – Servizio territoriale di Bologna, eseguita presso l'impianto in data 10/12/2020 e 23/12/2020 ai sensi dell' art. 29-decies, comma 3, del D.Lgs n° 152/06 e s.m.i. presso l'installazione in oggetto, dal quale emerge la necessità di revisionare il quadro riassuntivo delle emissioni riportato nell'atto autorizzativo, anche alla luce della dismissione¹¹ a far data dal 30/11/2019 dei due punti di emissione E11 ed E31, che rimanevano attivi dopo la chiusura¹² del reparto molli;

Dato atto che nell'ambito della suddetta visita ispettiva presso l'installazione in oggetto, in accordo alle indicazioni contenute nella Circolare Arpae (LG30/DT), ARPAE – Servizio territoriale di Bologna ha proceduto ad esaminare il documento¹³ di verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, redatto e inviato dalla ditta ai sensi dell'Allegato 1 del DM n. 272 del 13 novembre 2014 (che portava alla conclusione dell'assenza di necessità di predisposizione di una Relazione di riferimento), verificandone la coerenza rispetto alle sostanze pericolose e ai presidi di tutela ambientale presenti presso la ditta; rispetto a quanto dichiarato dal Gestore nella pre-relazione è stato riscontrato¹⁴ quanto segue:

- le sostanze e i quantitativi indicati nella tab. 4.2 riportata nel documento suindicato, sono ad oggi cambiati, anche a seguito delle numerose riorganizzazioni effettuate presso i reparti produttivi; il Gestore ha pertanto fornito un elenco aggiornato delle sostanze pericolose attualmente in uso presso lo stabilimento e i relativi quantitativi aggiornati;
- in merito a tale elenco il Gestore ha precisato che sarà oggetto di ulteriori modifiche, in occasione della presentazione del riesame dell'AIA vigente, prevista entro novembre 2021 e di una imminente modifica al ciclo produttivo;
- le sostanze riportate nella tabella aggiornata sono le medesime riportate nel report 2020 (anno rif 2019);
- tutti gli stoccaggi, sia di materie prime che di rifiuti, sono dotati di idonei presidi di tutela ambientali (bacini di contenimento, impermeabilizzazioni, vasche di contenimento, tettoie, ecc) così come dichiarati e sono stati rilevati in buono stato di conservazione/manutenzione.

Vista la relazione tecnica di approfondimento trasmessa¹⁵ dal Gestore in data 28/06/2021 in adempimento a quanto richiesto¹⁰ in sede di visita ispettiva, in relazione ai valori molto elevati di concentrazione di odore riscontrati sul punto di emissione E28 - digestore – impianto di depurazione (nonostante l'emissione sia dotata di impianto di abbattimento);

10 Nota agli atti con protocollo PG/2021/27077 del 19/02/2021;

11 Comunicata con nota PG/2019/185828 del 03/12/2019;

12 Nota agli atti PG/2019/146552 del 24/09/2019;

13 Agli atti PG/2015/5734 del 29/04/2015;

14 Nota agli atti PG/2021/27077 del 19/02/2021;

15 Nota agli atti con protocollo PG/2021/100934 del 28/06/2021;

Acquisita la relazione tecnica istruttoria¹⁶ di ARPAE - Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna – Unità IPPC con la quale, esaminata la documentazione presentata dall'azienda, esprime parere favorevole all'attuazione delle modifiche prospettate dal Gestore, esprimendo le seguenti considerazioni e prescrizioni:

- nella relazione tecnica di approfondimento¹⁵ relativa alle emissioni odorigene prodotte dallo scrubber installato sull'emissione E28 - digestore impianto di depurazione, il Gestore individua, quale principale causa dell'elevata concentrazione di odore, un'anomalia nel processo di digestione del fango e propone pertanto di attuare delle ottimizzazioni di processo di natura puramente biologiche. A tal fine, considerato che anche per il monitoraggio 2020 i dati di concentrazione di odore in uscita da E28 sono risultati piuttosto alti (conc. odore: 15.442 uo/m³ e 16.276 uo/m³ - portata odore: 3.989 uo/sec e 4.431 uo/sec) e che gli interventi verranno messi in atto nell'anno in corso (2021), si propone alla ditta di proseguire con il monitoraggio rinviando la valutazione dell'efficacia degli interventi proposti alla luce dei risultati forniti dagli autocontrolli che verranno eseguiti nel corso dell'anno 2021 - 2022. Qualora i valori di concentrazioni risultassero ancora elevati, il Gestore dovrà ri-valutare l'idoneità/efficacia del sistema di abbattimento installato ed eventualmente sostituirlo con uno più performante. Si precisa infine che, in base alla LG 35/DT di Arpae, possono essere considerate poco significative, le emissioni odorigene caratterizzate da concentrazioni di odore inferiori a 80 ouE/m³ o da flussi di odore inferiori a 500 ouE/s;
- dall'analisi della relazione di impatto acustico allegata alla domanda di modifica, redatta da tecnico competente in data 22/02/2021, si evince che il modello acustico previsionale prodotto risulta in linea con le campagne di misura effettuate per i monitoraggi acustici AIA degli anni precedenti; l'inserimento delle nuove sorgenti non comporterà un aumento della rumorosità immessa nell'area dalla Ditta Granarolo S.p.A. In particolare, lo studio previsionale conclude che anche a seguito degli interventi di modifica in progetto risulteranno rispettati i limiti assoluti di immissione, sia diurni che notturni, per le rispettive classi acustiche di appartenenza. Analogamente, viene previsto il rispetto del criterio differenziale per entrambi i periodi di riferimento;
- dal confronto fra le BAT conclusion per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12/11/2019 e le due linee produttive oggetto di modifica, emerge una sostanziale complessiva conformità delle due nuove linee alle BATc. Tuttavia, relativamente alla BAT 22 Rifiuti non è chiaro se l'azienda ritenga applicabile questa BAT e/o se la stessa sia applicata. Pertanto, in sede di riesame, dovrà essere approfondito maggiormente tale aspetto;

Valutato, pertanto, di poter accogliere le modifiche richieste, procedendo all'aggiornamento per Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 111825 del 29/06/2011 e smi;

¹⁶ Nota agli atti con protocollo PG/2021/134316 del 31/08/2021;

Valutata l'occasione per recepire anche quanto comunicato dal Gestore con precedenti comunicazioni ed in particolare:

- in data 18/04/2018¹⁷, successivamente integrata in data 18/09/2018¹⁸, modifiche inerenti:
 - l'assetto degli stoccaggi di materie prime e dei prodotti ausiliari al fine di migliorare la qualità di conservazione degli imballi del pastorizzato, con realizzazione, in sostituzione dei precedenti magazzini tendonati, di una nuova struttura in muratura per il deposito degli imballi del pastorizzato e dei detergenti del caseificio, e realizzazione di un ulteriore spazio di deposito coperto e protetto mediante container chiuso in acciaio zincato per il deposito di oli ed altre materie prime. In proposito risulta svolta anche un'ispezione straordinaria da parte di ARPAE - Servizio Territoriale di Bologna, in data 10/07/2018, da cui è emerso¹⁹ che le modifiche intervenute rispetto all'assetto degli stoccaggi di materie prime offrono maggiori ed adeguate garanzie di tutela;
 - l'assetto degli stoccaggi dei rifiuti con ricollocazione di alcuni depositi per una migliore gestione della logistica interna;
 - l'adeguamento del sistema di raccolta delle acque meteoriche dei piazzali adiacenti al nuovo edificio con invio delle acque di prima pioggia derivanti dal dilavamento dei suddetti piazzali (denominati 2.2) all'esistente vasca di prima pioggia e realizzazione della rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento della copertura del nuovo edificio, convogliate, non essendo contaminate, al punto di scarico S2;
 - conseguente aggiornamento delle planimetrie "*Allegato 3D Planimetria delle aree di deposito delle materie prime, sostanze e rifiuti - rev. del 11/09/2018*" e "*Allegato 3B Planimetria scarichi idrici - rev. del 31/08/2018*";
- in data 31/01/2019²⁰, la rinuncia a far data dal 01/01/2019 della registrazione EMAS con numero IT – 000113;
- in data 12/01/2021²¹, il subentro nella gestione dell'impianto di depurazione aziendale sito in Via Cadriano 28, Bologna, in quanto affidato in appalto a far data dal 01/02/2021, da parte della società Herambiente Servizi Industriali S.r.l. per le attività di conduzione, manutenzione ed efficientamento, restando tuttavia invariati gli adempimenti previsti in AIA a carico di Granarolo S.p.A.;

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

17 Nota agli atti con protocollo PGB0/2018/9102 del 18/04/2018;

18 Nota agli atti con protocollo PGB0/2018/21548 del 18/09/2018;

19 Nota agli atti con protocollo PGB0/2018/14163 del 28/01/2019;

20 Nota agli atti con protocollo PG/2019/16260 del 31/01/2019;

21 Nota agli atti con protocollo PG/2021/3319 del 12/01/2021;

Determina

1. di **prendere atto** della rinuncia a far data dal 01/01/2019 della registrazione EMAS con numero IT – 000113 per l'impianto Granarolo S.p.A., sito in Comune di Bologna (BO), Via Cadriano 27/2;
2. di **prendere atto** della nuova gestione a far data dal 01/02/2021 dell'impianto di depurazione aziendale, in quanto affidato in appalto ad Herambiente Servizi Industriali S.r.l. per le attività di conduzione, manutenzione ed efficientamento, restando tuttavia invariati gli adempimenti previsti in AIA a carico di Granarolo S.p.A.;
3. di **prendere atto** del convogliamento nel punto di scarico S2, recapitante in acque superficiali (Canale Calamosco) delle acque meteoriche di dilavamento dei coperti del magazzino imballi pastorizzato, non contaminate;
4. di **accogliere** la richiesta⁴ di modifica non sostanziale dell'AIA dell'Azienda Granarolo S.p.A. relativa all'inserimento di due nuove linee produttive (produzione burro e produzione e confezionamento snack con formaggio), così come sommariamente descritta nelle premesse, **stabilendo quanto segue e quanto indicato al successivo punto 5:**
 - **in sede di riesame²² dell'AIA:**
 - **dovrà essere approfondita da parte del Gestore l'applicabilità della BAT 22;**
 - **dovrà essere presentato dal Gestore l'aggiornamento della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento ai sensi del D.M. n. 95 del 15 aprile 2019, emanato in sostituzione del precedente D.M. 272/2014;**
 - **relativamente all'emissione E28, una volta completati gli interventi migliorativi proposti dalla ditta, dovranno essere eseguite le analisi olfattometriche per la determinazione della concentrazione di odore: qualora i valori di concentrazione risultassero ancora elevati, il Gestore dovrà ri-valutare l'idoneità/efficacia del sistema di abbattimento attualmente installato ed, eventualmente, sostituirlo con uno più performante. Si precisa che, in base alla LG 35/DT di Arpae, possono essere considerate poco significative, le emissioni odorigene caratterizzate da concentrazioni di odore inferiori a 80 ouE/m³ o da flussi di odore inferiori a 500 ouE/s;**
 - **a seguito delle verifiche necessarie sugli impianti, il Gestore è tenuto a comunicare ad ARPAE – Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana, le modalità di gestione dell'olio alimentare esausto utilizzato nei lavaggi nel nuovo reparto Balls per il processo di fusione. Nel caso se ne preveda la gestione come sottoprodotto, dovrà essere fornita evidenza del rispetto di tutte le condizioni di cui all'art. 184-bis, comma 1, del D.Lgs. n° 152/2006 e smi.**

²² documentazione da presentare entro il 18/11/2021, secondo il calendario regionale (Determinazione Dirigenziale del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia-Romagna n° 12943 del 24/07/2020);

5. la Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 111825 del 29/06/2011 e smi, concessa all'Azienda Granarolo S.p.A., per l'esercizio dell'attività IPPC di lavorazione del latte e prodotti caseari (punto 6.4c dell'allegato VIII al D.Lgs. n° 152/2006 e smi) sito in Comune di Bologna (BO), Via Cadriano 27/2, stabilendo quanto segue:

- all'avvenuto inserimento delle nuove linee produttive, così come prospettato dal gestore con la 7^a Modifica⁴ non sostanziale di AIA, il paragrafo **C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO**, sia così sostituito:

"Attualmente all'interno dell'impianto sono attivi due stabilimenti di produzione, uno destinato alla produzione di latte e panna pastorizzati e l'altro destinato alla produzione di paste filate, di burro e di snack al formaggio:

- STABILIMENTO DI PRODUZIONE LATTE E PANNA che si articola nei due reparti/ linee:
 - Latte fresco e latte ESL
 - Panna fresca e panna ESL
- STABILIMENTO DI PRODUZIONE CASEARI che si articola nelle seguenti linee produttive/reparti:
 - Produzione paste filate
 - Produzione e confezionamento burro**
 - Produzione e confezionamento snack con formaggio Groksì – reparto Balls"**

- all'avvenuto inserimento delle nuove linee produttive, così come prospettato dal gestore con la 7^a Modifica⁴ non sostanziale di AIA, nel paragrafo **C.2.1 ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO al punto 2. STABILIMENTO DI PRODUZIONE CASEARI:**

- sia sostituito il punto di cui alla lettera b) con il seguente:**

"b. Reparto produzione e confezionamento burro

All'interno del caseificio, al posto del vecchio reparto molli, ex area di produzione della crescenza, attualmente vuoto, è inserita una nuova linea per la produzione ed il confezionamento del burro.

Schema a blocchi del ciclo produttivo:

- Ricevimento e stoccaggio panna*
- Concentrazione panna*
- Pastorizzazione*
- Maturazione/cristallizzazione*
- Burrificazione*
- Alimentazione e distribuzione burro al confezionamento*
- Scrematura latticello e acqua grassata*
- Stazione di lavaggio*

Ricevimento e stoccaggio panna: la panna viene conferita tramite autocisterne alla temperatura di 4-6°C, previa controlli per verificarne l'idoneità alla successiva lavorazione in conformità a quanto previsto dalla normativa di settore vigente, in n° 4 serbatoi di stoccaggio panna da 50.000 l, equipaggiati di agitatore ad ancora, a basso numero di giri (controllato da inverter) e camicia di raffreddamento (realizzati al posto dei serbatoi che prima erano a servizio del reparto molli, dismesso).

Concentrazione panna (preriscaldamento e scrematura): la linea di scarico dei serbatoi alimenta un preriscaldatore a piastre che porta la panna (al 20-35% di grasso a 4°C) ad una prima temperatura di 30-35°C e successivamente ad una temperatura di 40°C. Successivamente, la panna viene inviata ad un separatore centrifugo che permette di titolare la panna al 35% di grasso finale, ipotizzando una panna in ingresso al 20-25% di grasso. La fase grassa prosegue verso il gruppo fusori/miscelatori, la fase magra è indirizzata al preparatore di latte/fermento e/o allo stoccaggio del latticello. Il latte scremato (parte magra) è indirizzato ad una fermentiera per la preparazione del latte innesto (inoculato da una cultura selezionata di fermenti), dosata in ragione max del 5%, nei cristallizzatori.

Concentrazione panna (miscelazione): la panna ingrassata proveniente dalla scrematrice è inviata a 3 fusori/miscelatori da 5.000 l ciascuno. Nel fusore, oltre alla panna ingrassata, vengono aggiunti pani di burro cubettati/sminuzzati o del burro da rilavorare, in modo tale da raggiungere il titolo di grasso del 45%. Il ciclo di riempimento dei fusori avviene in sequenza. Il burro in pani o di rilavoro ha una temperatura variabile da 4 a -10 °C e mediamente è aggiunto in ragione del 20% del totale. La temperatura media, nelle condizioni peggiori, è di circa 32°C. Deve essere mantenuto un livello di temperatura di 40°C (temperatura adeguata alla fusione della maggior parte degli acidi grassi), realizzato da un sistema di mantenimento temperatura a ricircolo, composto da uno scambiatore di calore a piastre, che provvede a riscaldare tramite acqua calda la camicia del fusore.

Pastorizzazione: Dallo scarico dei fusori viene alimentato un separatore centrifugo che funge da pulitrice (dotato di modulo di scarico grasso automatico, convogliato alla linea del latticello) e da qui viene alimentato il pastorizzatore. Il pastorizzatore è dimensionato per trattare termicamente panna al 40-45% di grasso, e provvede a portare la panna ad una temperatura di 105°C per poi raffreddarla fino a 6-8°C, in diversi step.

Maturazione/cristallizzazione: dal pastorizzatore, la panna è inviata a 4 maturatori/cristallizzatori da 20.000 l ciascuno. Il processo di cristallizzazione può avere una durata variabile in funzione delle caratteristiche della panna stessa, principalmente dettata dalla stagionalità e da altri parametri. Si considera un processo della durata media di circa 16 h; successivamente la panna può essere avviata alla burrificatrice in continuo. Per effettuare una corretta cristallizzazione vengono compiuti dei cicli di raffreddamento/riscaldamento, a mezzo di uno scambiatore di calore a piastre, dotato di preparatore e circolatore di acqua che alternativamente potrà essere di riscaldamento/raffreddamento. Viene inoltre aggiunto nel ciclo, latte scremato in arrivo dalla fermentiera in ragione max del 5%.

Burrificazione: ultimato il ciclo di cristallizzazione, la panna viene avviata alla burrificatrice, previo preriscaldamento ad una temperatura di compresa tra i 12 ed i 14°C, a mezzo di scambiatore di calore a piastre mono sezione. Il burro tradizionale dovrà rispondere alle specifiche richieste dalla legislazione vigente. La burrificatrice è costituita da una prima sezione di zangolatura, una sezione di post zangolatura e separazione (granuli di burro e latticello), una prima stazione di lavoro (dosaggio sale e fermenti) ed una seconda stazione di lavoro (dosaggio fermenti). La burrificatrice è inoltre dotata di un gruppo di recupero del latticello per ricircolo ed invio a scrematrice. Il prodotto in uscita dalla burrificatrice è inviato nel serbatoio silo del burro di capacità 5.000 l.

Alimentazione e distribuzione burro al confezionamento: in uscita dal silo del burro tramite pompa volumetrica, vengono alimentate n° 4 confezionatrici, per una capacità totale in confezionamento di ca 5.000 kg/h.

Scrematura latticello e acqua grassata: il latticello proveniente dalla burrificatrice e l'acqua grassata, vengono convogliate per essere scremate tramite apposito separatore centrifugo. La fase grassa è rinviata verso i fusori, mentre la fase magra è mandata, previo raffreddamento, allo stoccaggio del latticello per poi essere destinata a vendita. La linea di scrematura prevede, in alimentazione alla scrematrice, un riscaldatore a piastre che provvede a portare il mix acqua/latticello da 4/8°C a 40°C. L'acqua grassata, frutto del primo risciacquo caldo (tra 40 e 50°C) delle linee/serbatoi di panna e burro atte a captare la maggior quantità di grasso possibile residuale, viene inviata e stoccata appositamente in un serbatoio dedicato, dove tramite un raffreddatore, l'acqua viene portata da una temperatura di 40°C a circa 6-8°C. Il latticello, il residuo dell'acqua grassata, dopo separazione (linee fase magra dei separatori sopra descritti) e lo spurgo dei separatori centrifughi, saranno convogliati e stoccati in due serbatoi da 60.000 l ciascuno, pronti per la vendita.

Stazione di Lavaggio: per la parte relativa alla gestione di panna, latticello etc. esclusa la linea del burro (dalla burrificatrice in avanti), le macchine saranno lavate in CIP tramite stazione di lavaggio centralizzata con i prodotti chimici già in uso (acido nitrico e soda caustica). La linea del burro sarà lavata in CIP, tramite apposito detergente.”

- **sia integrato con il seguente punto c):**

"c. Reparto produzione e confezionamento snack con formaggio Groksì – reparto Balls

All'interno del caseificio, al posto del vecchio reparto duri, attualmente occupato in parte dalle merende della Lola, è inserita una nuova linea per la produzione ed il confezionamento di snack di frumento con formaggio Groksì.

La nuova linea di produzione di snack di frumento ricoperti con formaggio, è costituita principalmente da:

- Fusori pani di burro di Cacao
- Conca raffinatrice
- Bassina di rivestimento centri balls
- Confezionamento del prodotto finito.

L'operatore carica il nastro di alimentazione del fusore con i pani di burro di cacao; all'interno del fusore i pani vengono sciolti e mantenuti a temperatura controllata al fine di garantire che il burro di cacao resti in forma liquida. Questo permette di poter pompare il liquido alla fase successiva del processo: la conca raffinatrice. La conca raffinatrice permette di creare la crema di groksì, una emulsione costituita da burro di cacao e dalla cialda al formaggio; questa macchina viene infatti alimentata, oltre che dal fusore, anche da un nastro di carico che contiene cialde groksì. La funzione principale della conca raffinatrice è di macinare e sminuzzare le cialde groksì fino a ridurre le loro dimensioni al di sotto di 50 µm; in questa maniera viene realizzata una emulsione che può essere utilizzata all'interno della bassina per rivestire i centri delle balls.

La "crema di groksì" (emulsione costituita da burro di cacao e groksì) realizzata nella fase precedente, viene trasferita e stoccata in un buffer tank intermedio; questo serbatoio è riscaldato e coibentato per garantire che la crema resti pompabile all'interno della bassina. L'operatore riempie con i centri delle balls la bassina ed avvia il ciclo; una volta in funzione la macchina, il sistema in automatico doserà la "crema di groksì" all'interno della bassina fino a raggiungere il grado di rivestimento dei centri desiderato. Questa fase è una operazione batch, il volume massimo gestibile dalla bassina è fissato e la capacità produttiva dipenderà dalla densità dei centri caricati. Anche la durata del ciclo è funzione delle caratteristiche chimico-fisiche dei centri da rivestire. Il sistema è termostato attraverso l'utilizzo di una UTA che permette di mantenere sotto controllo le condizioni di processo.

Una volta ultimato il ciclo di rivestimento delle balls, il prodotto realizzato è pronto per essere confezionato; a questo punto il prodotto viene spostato all'interno di carrellini idonei per il trasporto e trasferito nella zona di confezionamento.

Il confezionamento è costituito da una linea primaria ed una linea secondaria:

- *confezionamento primario (confezioni in formato doypack da 65 gr e confezioni in formato cuscino da 25 gr);*
- *confezionamento secondario (confezioni in formato cuscino contenenti n. 5 confezioni da 25 gr).*

Dato che il confezionamento avviene in atmosfera modificata, sono stati riattivati i serbatoi di azoto ed anidride carbonica presenti in stabilimento, precedentemente dismessi dopo la chiusura del reparto molli."

- al paragrafo **C.3.4 - EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la tabella che riporta l'elenco dei punti di emissione presenti sia sostituita dalla seguente:

Emissione	Provenienza	Impianto di abbattimento
E6 - E7 - E10- E14 - E15	Laboratorio	-
E8 - E9	Lavaggio provette laboratorio	-
E17 -E18-E19-E19a -E19b	Generatore di vapore – Officina di manutenzione	-
E20 - E21	Generatore di vapore per riscaldamento uffici e mensa	-
E22	Generatore di vapore per riscaldamento bar e	-

Emissione	Provenienza	Impianto di abbattimento
	negozio	
E23	Saldatura – Officina di manutenzione	-
E24- E25- E30 – E32- E43	Gruppi elettrogeni	-
E27	Flottatori linea acque – Impianto di depurazione	Abbattimento ad umido – scrubber orizzontale
E28	Digestore – Impianto di depurazione	Abbattimento ad umido – scrubber verticale
E29	Copertura centrifuga – Impianto di depurazione	Biofiltro
E33	Sanificazione pre-forme – confezionamento ESL – Produzione latte e panna	-
E34	Sanificazione tappi – confezionamento ESL – Produzione latte e panna	-
E35	Aspirazione vasche di maturazione e filatrici – Paste filate	-
E37a	Macchina per stirosoffiaggio preforme in PET (Sidel 1)	-
E37b	Macchina per stirosoffiaggio preforme in PET (Sidel 2)	-
E44a	Asciugatura/formatura pacchetti - Confezionatrice TR/G7 n.1	-
E44b	Sanificazione pacchetti - Confezionatrice TR/G7 n.1	-
E45a	Asciugatura/formatura pacchetti - Confezionatrice TR/G7 n.2	-
E45b	Sanificazione pacchetti - Confezionatrice TR/G7 n.2	-
E46	Rinnovo aria locale fumatori	-
E47	Confezionatrice/riempitrice TT3 200V	-

- al paragrafo **D.2.7 - EMISSIONI IN ATMOSFERA, il punto 1. sia così' sostituito:**
 - Il quadro complessivo delle caratteristiche delle emissioni e i relativi valori limite delle sostanze è il seguente:

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)²	Parametro	Unità di misura	Limiti autorizzativi
E17 ⁽¹⁾	Generatore di vapore (3,45 MW) - Officina di manutenzione	8	24	Portata	Nm ³ /h	3.500
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	350
E19 ⁽¹⁾	Generatore di vapore (4,1 MW) – Officina di manutenzione	8	24	Portata	Nm ³ /h	3.500
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5
				Ossidi di azoto	mg/Nm ³	350

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA
Unità Autorizzazioni Complesse ed Energia

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)²	Parametro	Unità di misura	Limiti autorizzativi
				(espressi come NO ₂)		
E19a ⁽¹⁾	Generatore di vapore (4,1 MW) – Officina di manutenzione	8	24	Portata	Nm ³ /h	3.500
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	350
E19b ⁽¹⁾	Generatore di vapore (4,1 MW) – Officina di manutenzione	8	24	Portata	Nm ³ /h	3.500
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	350
E23	Saldatura - Officina di manutenzione	9	1	Portata	Nm ³ /h	1.000
				Polveri Totali	mg/Nm ³	10
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	5
				Monossido di carbonio	mg/Nm ³	10
E34	Sanificazione tappi linea ESL	8	20	Portata	Nm ³ /h	1.700
				Acido acetico	mg/Nm ³	50
E35	Aspirazione vasche di maturazione e filatrici – Paste filate	11	16	Portata	Nm ³ /h	19.000
E37a	Macchina per stirosoffiaggio preforme in PET (Sidel 1)	7	20	Portata	Nm ³ /h	8.500
E37b	Macchina per stirosoffiaggio preforma in PET (Sidel 2)	5.5	20	Portata	Nm ³ /h	8.500
E47	Confezionatrice/riempitrice TT3 200V (linea ESL reparto latte e panna freschi)	12	2	Portata	Nm ³ /h	1.600
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³	5
				Acido acetico	mg/Nm ³	50
				Ac nitrico	mg/Nm ³	5
				Perossido di idrogeno	mg/Nm ³	conoscitivo

⁽¹⁾ i valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%.

⁽²⁾ I limiti autorizzativi non sono riferiti ad un numero massimo di ore giorno o ad altro quantitativo massimo temporale come da. P.G. n° 39597 del 18/03/2013 (I modifica), ma è indicata ai fini del calcolo del flusso di massa.

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

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

Struttura autorizzazioni e concessioni di Bologna

via San Felice, n°25 | CAP 40122 | tel +39 051 659 8309 | fax +39 051 659 8154 | PEC aoboo@cert.arpae.emr.it

Sono inoltre presenti in azienda i seguenti punti di emissione:

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Parametro	Unità di misura	Limiti autorizzativi
E27	Flottatori e vasca di accumulo dell'impianto di trattamento acque	5,5	Portata	Nm ³ /h	Nessun limite
			Ammoniaca (NH ₃)	mg/Nm ³	
			Acido Solfidrico (H ₂ S)	mg/Nm ³	
			Concentrazione odore	Unità odorimetriche/m ³	
E28	Digestore dell'impianto di trattamento acque	10	Portata	Nm ³ /h	Nessun limite
			Ammoniaca (NH ₃)	mg/Nm ³	
			Acido Solfidrico (H ₂ S)	mg/Nm ³	
			Concentrazione odore	Unità odorimetriche/m ³	
E29	Copertura centrifuga di disidratazione dell'impianto di trattamento acque - Biofiltro	6,5	pH	-	Nessun limite
			Umidità	%	
			Ammoniaca (NH ₃)	mg/Nm ³	
			Acido Solfidrico (H ₂ S)	mg/Nm ³	
			Concentrazione odore	Unità odorimetriche/m ³	
E33	Sanificazione pre-forme - confezionamento ESL - Produzione latte e panna	14	Portata	Nm ³ /h	Nessun limite
			Acido acetico	mg/Nm ³	
E44a	Asciugatura /formatura pacchetti - Confezionatrice TR/G7 n° 1	12	Portata	Nm ³ /h	Nessun limite
			Perossido di idrogeno	mg/Nm ³	
E44b	Sanificazione pacchetti - Confezionatrice TR/G7 n° 1	12	Portata	Nm ³ /h	Nessun limite
			Perossido di idrogeno	mg/Nm ³	
E45a	Asciugatura /formatura pacchetti - Confezionatrice TR/G7 n° 2	12	Portata	Nm ³ /h	Nessun limite
			Perossido di idrogeno	mg/Nm ³	
E45b	Sanificazione pacchetti - Confezionatrice TR/G7 n° 2	12	Portata	Nm ³ /h	Nessun limite

- al paragrafo **D.2.7 - EMISSIONI IN ATMOSFERA**, il punto 5 sia così sostituito:
 - Si elencano i seguenti punti di emissione, comunque presenti in stabilimento, non soggetti ad autorizzazione in quanto elencati all'art. 272, comma 1, parte V del D.Lgs. n° 152/2006 e s.m.i. in quanto non sono superati i valori di potenzialità termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso tecnologico e/o civile pari a 3 MW per gli impianti alimentati a gas metano e pari a 1 MW per gli impianti alimentati a diesel:

Punto di Emissione	Provenienza
E18	Generatore di vapore (2,9 kW) – Officina di manutenzione
E20	Generatore di vapore per riscaldamento uffici e mensa (348 kW)
E21	Generatore di vapore per riscaldamento uffici e mensa (348 kW)
E22	Generatore di vapore per riscaldamento bar e negozio (160 kW)
E24	Gruppo elettrogeno (128 kW)
E25	Gruppo elettrogeno (202 kW)
E30	Gruppo elettrogeno (104 kW)
E32	Gruppo elettrogeno (100 kW)
E43	Gruppo elettrogeno (100 kW)

- al paragrafo **D.3.4 – MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la Tabella 8 sia così sostituita:

Tabella 8 – Emissioni in atmosfera convogliate

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Parametro	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E23	Saldatura	Portata	Nm ³ /h	annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale
		Polveri totali	mg/Nm ³		
		Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³		
		Monossido di carbonio	mg/Nm ³		
E34	Sanificazione tappi linea ESL	Portata	Nm ³ /h	annuale	Conservazione dei certificati di analisi
		Acido acetico	mg/Nm ³		
E47	Confezionatrice/riempitrice TT3 200V (linea ESL reparto latte e	Portata	Nm ³ /h	annuale	
		Sostanze alcaline (espressate come	mg/Nm ³		

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Parametro	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
	panna freschi)	Na ₂ O)			
		Acido acetico	mg/Nm ³		
		Ac nitrico	mg/Nm ³		
		Perossido di idrogeno	mg/Nm ³		

6. Che **resti invariata** ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda con la citata Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 111825 del 29/06/2011 e smi.
7. Che **contro il presente provvedimento** può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana
Incarico di funzione Autorizzazioni Complesse ed Energia²³

Stefano Stagni
(lettera firmata digitalmente)²⁴

23 Conferimento incarichi di funzione stabilito con Det. n° 2019-873 del 29/10/2019- Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana. "Approvazione dell'assetto organizzativo di dettaglio dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana a seguito del recepimento degli incarichi di funzione istituiti per il triennio 2019-2022";

24 Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art. 20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale" nella data risultante dai dati della sottoscrizione digitale. L'eventuale stampa del documento costituisce copia analogica sottoscritta con firma a mezzo stampa predisposta secondo l'articolo 3 del D.Lgs 12 dicembre 1993, n. 39 e l'articolo 3 bis, comma 4 bis del Codice dell'Amministrazione Digitale;

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