

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-4923 del 04/10/2021
Oggetto	AIA/IPPC - D.LGS.152/06, PARTE II, TIT. III BIS - L.R. 21/04 - NEWLAT FOOD SPA - INSTALLAZIONE SITA IN LOC.OZZANO TARO IN COMUNE DI COLLECCHIO (PR) - RILASCIO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2021-5078 del 04/10/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Dirigente adottante	PAOLO MAROLI

Questo giorno quattro OTTOBRE 2021 presso la sede di P.le della Pace n° 1, 43121 Parma, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma, PAOLO MAROLI, determina quanto segue.

IL RESPONSABILE

VISTI

- l'incarico dirigenziale di Responsabile Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma conferito con DDG n. 106/2018;
- la Determinazione del Responsabile dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest n. 871/2019;

RICHIAMATI:

- il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i, e, in particolare, la Parte Seconda "procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione dell'impatto ambientale (VIA) e per l'autorizzazione integrata ambientale (AIA)";
- il D.Lgs. 46/2014 e le modifiche da questo introdotte al Titolo III-bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, in recepimento della Direttiva 2010/75/UE (I.E.D.);
- il D.Lgs. 183/2017 che ha apportato ulteriori modifiche al Testo Unico Ambientale di cui al D.Lgs. 152/06 e s.m.i;
- la L. 241/1990 e s.m.i. relativa alle norme che regolano il procedimento amministrativo;

VISTE:

- la Legge Regionale n. 21/2004 del 11 Ottobre 2004, come modificata dalla L.R. n.9/2015 che, nelle more del riordino istituzionale volto all'attuazione della legge n.56 del 7 aprile 2014, attribuisce la competenza alle funzioni amministrative in materia di AIA alla Provincia territorialmente interessata;
- la successiva Legge Regionale 30 luglio 2015 n.13 in base alla quale le funzioni precedentemente esercitate dalla Provincia di Parma – Servizio Ambiente sono state assegnate all'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia-Romagna (Arpae) - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma, operativa dal 1° gennaio 2016;

RICHIAMATI ALTRESÌ:

- il D.M. 24 Aprile 2008, e le DGR integrative n. 1913/2008, n. 155/2009 e n. 812/2009 relative alla definizione delle tariffe istruttorie dell'A.I.A.;
- la D.G.R. n. 5249 del 20/04/2012 "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e gli Enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale regionale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
- la DGR n.497 del 23/04/2012 "Indirizzi per il raccordo tra il procedimento unico del SUAP e il procedimento di AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica";

- la DGR n.115 del 11 aprile 2017 con cui l'Assemblea Legislativa della Regione Emilia Romagna ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020);
- la Delibera del Consiglio Provinciale n. 29 del 28/03/2007 con cui si è approvato il “Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell’Aria”;
- la Variante al PTCP relativa all’approfondimento in materia di Tutela delle Acque approvato con delibera del Consiglio Provinciale n. 118 del 22/12/2008;
- la DGR n.2773/04 così come modificata dalla DGR n.1801/2005 e dalla DGR n.297/2009 in merito alle condizioni di utilizzo agronomico dei fanghi di depurazione nonché la DGR n. 326/2019;
- la “DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031 DELLA COMMISSIONE del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte”;

RICHIAMATA l'Autorizzazione Unica Ambientale (A.U.A.) in capo alla società Newlat SpA per lo stabilimento sito in loc. Ozzano in comune di Collecchio in cui è svolta l'attività di trasformazione di prodotti vegetali e animali per la produzione di babyfood rilasciata dal SUAP del Comune di Parma con prot. SUAP n. 10192 del 23/07/2015 di cui al prot. della Provincia di Parma n. 50901 del 21/7/2015 dapprima intestata a Heinz Italia SpA poi volturata a Newlat Food SpA;

VISTA l'istanza di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) presentata in data 04/03/2016 dalla società Newlat SpA tramite portale web IPPC per la propria installazione sita in loc. Ozzano Taro, in via Nazionale n.123 (successivamente rinominata via Carlo Erba n.3) in comune di Collecchio acquisita al prot. n. PGPR/2016/3141 del 07/03/2016 per l'esercizio dell'attività di cui alla categoria dell'All.VIII alla parte II del D.Lgs.152/06 e smi “6.4 lettera b) Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: punto 3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a 75...” (quando A è pari o superiore a 10, ndr);

DATO ATTO che l'istruttoria di AIA si è svolta nel rispetto delle procedure previste dalla normativa vigente in materia di AIA e che, in particolare:

- l'avviso dell'avvenuto deposito dell'istanza di AIA è stato pubblicato sul BUR della Regione Emilia-Romagna del 06/04/2016 ai fini della consultazione del pubblico e della eventuale presentazione di osservazioni da parte di terzi interessati;

- non risultano presentate nei termini di legge (trenta giorni dalla pubblicazione sul BURER), né ad oggi, osservazioni da parte di terzi interessati;
- all'atto di presentazione dell'istanza sono risultate versate ai sensi del DM 24 Aprile 2008 e successive DGR applicative le spese istruttorie per il rilascio dell'AIA pari a – secondo quanto calcolato e ipotizzato dal gestore - € 8740,00; a seguito dell'istruttoria e dell'elaborazione del piano di monitoraggio e controllo dell'impianto qui prescritto, la tariffa istruttoria calcolata ai sensi del DM 24 Aprile 2008 e successive DGR applicative, risulta pari a € 7800,00;

CONSIDERATO l'esito dei lavori della Conferenza dei Servizi istruttoria che si è riunita nelle sedute del 27/05/2016 e 08/11/2016 i cui verbali sono depositati agli atti presso Arpae SAC di Parma;

VISTA la richiesta di integrazioni e relativa sospensione dei termini istruttori di cui all'art. 29 quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. avanzata da Arpae SAC di Parma con nota prot.n.PGPR/2016/10853 del 04/07/2016;

VISTO il riscontro alla richiesta di integrazioni fornito da Newlat SpA acquisito con prot.n.PGPR/2016/17248 del 14/10/2016;

CONSIDERATO, in particolare, l'esito favorevole dei lavori della Conferenza dei Servizi conclusiva che si è riunita il giorno 08/11/2016 il cui verbale è depositato agli atti presso Arpae SAC di Parma;

RICHIAMATA la nota prot.PGPR/2017/15708 del 16/08/2017 con cui Newlat SpA ha comunicato la nuova ragione sociale Newlat Food SpA;

VISTA l'ulteriore documentazione integrativa volontaria prodotta da Newlat Food SpA acquisita con prot. PGPR/2019/56140 del 8/04/2019 e con prot.PG/2021/152490 del 04/10/2021 (quest'ultima relativa, in particolare, alla definizione della massima capacità produttiva da autorizzarsi);

ACQUISITI, in particolare, i seguenti pareri:

- il parere favorevole di AUSL Distretto Sud Est per gli aspetti di propria competenza, espresso in sede di Conferenza dei Servizi;

- la nota acquisita con prot. PGPR/2016/20681 del 12/12/2016 con cui l'Ente di Gestione per i Parchi e la Biodiversità - Emilia Occidentale ha trasmesso la Determinazione n.772 del 15/11/2016 avente ad oggetto: "Parco del Taro: nulla osta e Valutazione di Incidenza "Autorizzazione Integrata Ambientale NEWLAT SPA installazione sita in comune di Collecchio loc. Ozzano Taro";
- relativamente agli scarichi idrici, la presa d'atto in sede di Conferenza dei Servizi espressa dall'Agenzia Regionale per la Sicurezza Territoriale e la Protezione Civile - Servizio Coordinamento Interventi Urgenti e Messa in Sicurezza, Servizio Affluenti del Po Ambito di Parma di quanto esistente ed autorizzato;

PRESO ATTO che l'installazione risulta certificata ISO14001:2015 con certificato n.IT16/0655 rilasciato da SGS Italia SpA valido fino al giorno 22/04/2023;

ACQUISITO il rapporto istruttorio contenente il parere obbligatorio sul piano di monitoraggio trasmesso da Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest (Servizio Territoriale di Parma) con prot. PG/2018/5715 del 15/03/2018 modificato successivamente con nota prot. PG/2021/11961 del 27/01/2020 a seguito di modifiche intercorse dalla conclusione della Conferenza dei Servizi;

DATO ATTO CHE:

- in data 13/07/2021 con prot.n.PG/2021/109586 si è acquisito il rapporto istruttorio emesso da Arpae Area Prevenzione Ambientale (Servizio Territoriale di Parma), aggiornato nelle condizioni dell'AIA alla normativa vigente;
- lo schema dell'A.I.A. è stato trasmesso al gestore ai sensi della L.R. 21/2004 e s.m.i. art. 10 comma 3, con nota prot. PG/2021/111495 del 16/07/2021;
- in data 29/07/2021 con prot. PG/2021/118867 si sono recepite le osservazioni del gestore allo schema dell'AIA, in merito alle quali è stata chiesta una valutazione ad Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest;
- si è ritenuto di poter accogliere solo in parte le osservazioni avanzate dal gestore;
- è stato dato corso agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 159/2011 e s.m.i. ("Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136"), mediante richiesta di comunicazione liberatoria rilasciata ai sensi dell'art. 88, comma 1 del medesimo Decreto per la società Newlat Food SpA, inoltrata tramite la Banca Dati Nazionale Unica per la documentazione Antimafia (B.D.N.A.) e che la verifica ha dato esito favorevole;

tutto ciò visto, preso atto e considerato

DETERMINA

1. DI RILASCIARE, ai sensi dell'art. 29-quater del D. Lgs. 152/06 e s.m.i, Parte II, Titolo III-bis ("Procedure per il rilascio dell'AIA"), l'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE alla società Newlat Food SpASpA per l'installazione sita in Comune di Collecchio, loc. Ozzano, via Carlo Erba n.3, il cui gestore è il signor **Stefano Cometto**, per lo svolgimento dell'attività IPPC classificata come categoria 6.4 b punto 3 dell'All. VIII, Parte II del D. Lgs.152/06 e s.m.i. **"Trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da:** materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a 75..." (essendo A è pari o superiore a 10, ndr) per una capacità massima produttiva installata e qui autorizzata pari a 173 t/giorno, nel rispetto di quanto riportato e descritto nell'Allegato 1 "Le Condizioni dell'AIA" al presente atto;

2. DI STABILIRE CHE:

- A. la presente autorizzazione consente l'attività di lavorazione di materie prime vegetali e materie prime animali per la produzione di babyfood **pari ad una capacità massima produttiva installata di 173 t/giorno;**
- B. la presente AIA revoca e sostituisce la seguente autorizzazione già di titolarità dell'Azienda per l'installazione in oggetto:
'Autorizzazione Unica Ambientale (A.U.A.) in capo alla società Heinz Italia Srl, poi volturata a Newlat Spa e successivamente a Newlat Food SpA per lo stabilimento sito in loc. Ozzano in comune di Collecchio in cui è svolta l'attività di trasformazione di prodotti vegetali e animali per la produzione di babyfood rilasciata dal SUAP del Comune di Parma con prot. SUAP n. 10192 del 23/07/2015 di cui alla nota della Provincia di Parma prot. n. 50901 del 21/7/2015;

- C. l'Allegato I "Le condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale" al presente atto ne costituisce parte integrante e sostanziale;
- D. è facoltà del gestore dell'installazione in parola richiedere (con modalità da concordare con gli uffici preposti) il rimborso ad Arpae di quanto versato in eccesso relativamente alle spese istruttorie di AIA;
- E. **al fine della verifica del rispetto delle BAT di settore, il presente provvedimento sarà comunque soggetto a riesame nel rispetto del relativo calendario regionale entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;**
- F. fatti salvi i termini di cui al punto precedente, il presente provvedimento è inoltre soggetto a riesame ai sensi della normativa vigente e/o qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 4 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i, Parte II, Titolo III-bis e in particolare è disposto sull'installazione nel suo complesso "[...] con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione quando sono trascorsi dodici anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione", previo mantenimento - senza interruzioni e per tutta la durata dell'autorizzazione, pena la decadenza della validità di 12 anni - della certificazione ISO14001;
- G. 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 ad Arpae SAC anche nelle forme dell'autocertificazione, tramite l'utilizzo del portale web IPPC, specificando nome, cognome, residenza per la carica, codice fiscale, data e luogo di nascita, data di inizio dell'incarico e compilazione di scheda A e dei moduli per la dichiarazione antimafia;
- H. il Gestore, nel rispetto delle procedure previste dal DM 24 Aprile 2008, è tenuto a versare direttamente all'organo di controllo (ARPAE Area Prevenzione Ambientale Ovest Sede di Parma) le spese occorrenti per le attività di controllo programmato (visite ispettive con frequenza stabilita nel piano di monitoraggio dell'AlI.) da ARPAE, e determinate dalla medesima DGR n. 1913 del 17 Novembre 2008, dalla DGR n.155/2009 e dal D.M. 24 Aprile 2008;
- I. il presente atto è comunque sempre subordinato a tutte le altre norme e regolamenti, anche regionali, più restrittivi esistenti e che dovessero intervenire in materia di gestione dei rifiuti, di tutela delle acque e di tutela ambientale, igienico sanitaria e dei lavoratori, di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto;
- J. il Gestore deve rispettare le vigenti normative in materia di tutela ambientale per tutti gli aspetti e per tutte le prescrizioni e disposizioni non altrimenti regolamentate dal presente atto e dalla normativa che riguarda l'AIA;
- K. il Gestore deve rispettare le seguenti prescrizioni (lettere a, b e c):
- a) il Gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I ("Le condizioni della Autorizzazione Integrata Ambientale");

- b) il Gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., parte II) ad Arpae (SAC), ad Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest Sede di Parma e al Comune territorialmente competente tramite il portale web IPPC della Regione Emilia Romagna e comunque nel rispetto delle procedure previste dalla normativa vigente. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., parte II, Titolo III-bis; 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'art. 5, comma 1, lettera I-bis del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. parte II, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2 dell'articolo 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., parte II, Titolo III-bis. 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;
- c) la presente autorizzazione deve essere mantenuta sino al completamento delle procedure previste per la gestione del fine vita dell'impianto;

4. DI INVIARE il presente atto al SUAP Unione Pedemontana Parmense per i successivi adempimenti di competenza tra cui la pubblicazione per estratto sul BUR del rilascio di questa AIA;

5. DI PUBBLICARE il presente atto sul sito web dell'Osservatorio IPPC della Regione Emilia Romagna;;

6. DI INFORMARE CHE:

- contro il presente provvedimento è possibile ricorrere entro 60 giorni dalla ricezione dello stesso o presentare ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni dalla ricezione dello stesso;

— Arpae SAC Parma, ove rilevi situazioni di non conformità rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;

— ARPAE (SAC) esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., parte II, Titolo III-bis, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico di ARPAE Area Prevenzione Ambientale Ovest Sede di Parma, al fine di verificare la conformità dell'impianto rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione;

- l'Ente facente funzioni di Autorità Competente per la Regione Emilia Romagna per questo procedimento amministrativo di AIA è Arpae SAC di Parma;
- il responsabile di questo endoprocedimento di AIA è la D.ssa Beatrice Anelli di Arpae - Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma;
- è possibile esercitare il diritto di accesso agli atti della procedura di cui all'oggetto, ai sensi della Legge n. 241 del 7/08/1990 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e l'Ufficio presso il quale è possibile prendere visione degli atti è la sede di Arpae SAC di Parma, P.le della Pace, 1 – 43121 Parma;

La presente autorizzazione include n. 1 allegato

- Allegato I "Le condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale".

Il Responsabile del Servizio
Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Paolo Maroli
(documento firmato digitalmente)

Allegato I

**LE CONDIZIONI
DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

NEWLAT FOOD S.p.A.

INDICE

A	SEZIONE INFORMATIVA	3
A.1	DEFINIZIONI	3
A.1.1	Informazioni sull'impianto	4
A.2	ITER ISTRUTTORIO	4
A.2.1	Modifiche richieste dal Gestore in occasione della domanda di rinnovo	4
A.3	AUTORIZZAZIONI E COMUNICAZIONI SOSTITUITE	4
B	SEZIONE FINANZIARIA	5
	CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIA	5
C	SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	5
C.1	INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO	5
C.1.1	Inquadramento ambientale e territoriale	5
C.1.2	Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico	7
C.2	VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE	11
C.2.1	Valutazione degli impatti, criticità individuate, opzioni considerate	11
C.2.1.1	Emissioni in atmosfera	11
C.2.1.2	Prelievi e scarichi idrici	12
C.2.1.3	Rifiuti e gestione depositi rifiuti	15
C.2.1.4	Protezione del suolo e delle acque sotterranee	16
C.2.1.5	Emissioni sonore	17
C.2.1.6	Sicurezza e prevenzione degli incidenti	17
C.2.1.7	Consumi	17
C.2.1.8	Energia	18
C.2.1.9	Materie prime e preparati	18
C.2.1.10	Confronto con le migliori tecniche disponibili (valutazione ambientale complessiva)	18
C.3	VALUTAZIONE DELLE OPZIONI DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTE DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC	21
D	SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO	21
D.1	PIANO DI ADEGUAMENTO / PIANO DI MIGLIORAMENTO	21
D.2	VERIFICA DELLA MESSA IN ESERCIZIO DELL'IMPIANTO	21
D.3	CONDIZIONI GENERALI E SPECIFICHE PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO	21
D.3.1	Finalità	21
D.3.2	Condizioni relative alla gestione dell'impianto	22
D.3.3	Gestione delle modifiche	22

<i>D.3.4 Comunicazione e requisiti di notifica e informazione</i>	23
<i>D.3.5 Raccolta dati ed informazioni</i>	23
<i>D.3.6 Materie prime</i>	30
<i>D.3.7 Emissioni in atmosfera</i>	30
<i>D.3.8 Prelievi idrici ed emissioni in ambiente idrico</i>	40
<i>D.3.9 Emissioni nel suolo</i>	43
<i>D.3.10 Emissioni sonore</i>	44
<i>D.3.11 Gestione dei rifiuti e degli stoccaggi</i>	45
<i>D.3.12 Energia</i>	45
<i>D.3.13 Preparazione dell'emergenza, registrazioni, interventi manutentivi</i>	45
<i>D.3.14 Cessazione attività</i>	46
<i>D.3.15 Gestione del fine vita dell'impianto</i>	46
D.4 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO	47
<i>D.4.1 Criteri generali per il monitoraggio</i>	48
<i>D.4.2 Quadro sinottico delle attività di monitoraggio e controllo</i>	49
D.4.2.1 Tabella Monitoraggio e controllo materie prime/prodotti finiti	49
D.4.2.2 Tabella Monitoraggio e controllo risorse idriche	49
D.4.2.3 Tabella Monitoraggio e controllo energia	49
D.4.2.4 Tabella Monitoraggio e controllo emissione in atmosfera	50
D.4.2.5 Tabella Monitoraggio e controllo emissioni in ambiente idrico	51
D.4.2.6 Tabella Monitoraggio e controllo emissioni sonore	51
D.4.2.7 Tabella Monitoraggio e controllo rifiuti	52
D.4.2.8 Tabella Monitoraggio e controllo suolo e acque sotterranee	52
D.4.2.9 Tabella Monitoraggio e controllo degli indicatori di performance	52
E SEZIONE INDICAZIONI GESTIONALI	53

A SEZIONE INFORMATIVA

A.1 Definizioni

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle installazioni definite nell'Allegato VIII del DLgs. 152/06 Parte Seconda; provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che l'impianto sia conforme ai requisiti previsti dalla normativa vigente.

Autorità competente

L'amministrazione cui compete, in base alla normativa vigente, l'adozione di un provvedimento conclusivo del procedimento o di una sua fase.

Organo di controllo

Agenzie Regionali e Provinciali per la Protezione dell'Ambiente incaricate dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA (Arpae).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce installazione.

Emissione

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

Migliori tecniche disponibili

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e delle altre condizioni di autorizzazione e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI. Si intende per:

- 1) tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- 2) disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente valide nell'ambito del pertinente comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli;
- 3) migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Piano di Controllo

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

Le rimanenti definizioni della terminologia usata per la stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dal D.Lgs. 46/2014.

A.1.1 Informazioni sull'impianto

Denominazione: **NEWLAT FOOD S.p.A.**

P.IVA: / cod. fiscale: 00183410653

Sede impianto: Via Carlo Erba n.3 - Frazione Ozzano Taro - 43044 Collecchio

Provincia: Parma

Coordinate UTM 32: X = 589911.53
Y = 4951266.95

Gestore impianto: Cometto Stefano

Luogo e data di nascita: nato a Monza il 25/09/1972

Residenza (per la carica): Via Carlo Erba n.3 - Frazione Ozzano Taro - 43044 Collecchio

Trattasi di impianto di Fabbricazione di prodotti alimentari e bevande in cui viene svolta un'attività IPPC classificata come "Punto 6.4 lettera b) Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: ..omissis.. 3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a 75 se A è pari o superiore a 10 ".

Lo stabilimento è situato in località Ozzano Taro, Via Carlo Erba n.3 nel comune di Collecchio (PR), occupa una superficie totale di 471.050 m² di cui 25.269 m² di superficie coperta e 35.692 m² di superficie scoperta impermeabilizzata.

L'inizio attività dell'impianto risale al 1927.

La lavorazione avviene per 5 giorni alla settimana su 3 turni di lavoro.

L'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal Decreto Legislativo 26 giugno 2015, n. 105 "Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose".

L'installazione è certificata ISO14001:2015 con certificato n.IT16/0655 rilasciato da SGS Italia SpA valido fino al giorno 22/04/2023.

Per lo specifico settore, sono state approvate le BAT con "DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031 DELLA COMMISSIONE del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte".

A.2 Iter Istruttorio

- 1 21/07/2015: con atto della Provincia di Parma Prot. Prov. 50901 del 21/07/2015 è stata adottata l'Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del DPR 59/2013 in capo a "Heinz Italia Spa", successivamente rilasciata con provvedimento conclusivo di AUA Prot. SUAP n.10192 del 23/07/2015 rilasciato dal SUAP del Comune di Collecchio (pratica SUAP 1879/2014);
- 2 04/03/2016: viene depositata dalla Ditta Newlat S.p.a. l'istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale acquisita al protocollo Arpae n. PGPR/2016/3141 del 07/03/2016, per l'installazione IPPC sita in Via Nazionale n.123

(successivamente in via Carlo Erba n.3), loc. Ozzano Taro, Comune di Collecchio n. 271/A, per lo svolgimento dell'attività IPPC classificata come "6.4 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.);

- 3 07/03/2016: lo Sportello Unico Imprese Pedemontana Parmense ha trasmesso la documentazione con nota prot. n.3705 del 07/03/2016 (prot.Arpaie PGPR/2016/3215 del 08/03/2016) chiedendo la verifica di completezza ad Arpaie SAC Parma (pratica SUAP n°347/2016);
- 4 21/03/2016: con nota PGPR/2016/4769 del 21/03/2016 Arpaie SAC di Parma ha comunicato al SUAP competente la verifica positiva di completezza nel merito della documentazione presentata, ai sensi della Det. Reg. 5249 del 20/04/2012 e della D.G.R. 497/2012;
- 5 22/03/2016: con nota prot. n.4837 del 22/03/2016 (acquisita al prot. Arpaie PGPR/2016/4071 del 22/03/2016) il SUAP competente ha comunicato di aver provveduto alla pubblicazione dell'avviso di AIA sul BURERT regionale per 30 giorni a decorrere dalla data 06/04/2016;
- 6 06/04/2016 è pubblicato l'avviso di avvenuto deposito dell'istanza in parola; nei trenta giorni di deposito dalla pubblicazione non sono pervenute osservazioni da parte dei soggetti interessati, ai sensi dell'art. 9 comma 1 della LR 21/2004 e s.m.i.;
- 7 27/05/2016: si tiene la I seduta della Conferenza dei Servizi (convocata da Arpaie SAC Parma ai sensi dell'art. 14 c. 2 e 14-ter della L. 241/1990 e s.m.i., con nota PGPR/2016/7194 del 11/05/2016 e posticipata con note PGPR/2016/7700 del 18/05/2016 e PGPR/2016/7878 del 20/05/2016);
- 8 04/07/2016: Arpaie SAC Parma con nota PGPR/2016/10853 avanza richiesta di integrazioni al gestore a fronte della I seduta di Conferenza di servizi;
- 9 13/09/2016: con nota PGPR/2016/15128 viene acquisita la dichiarazione della società in parola in merito alla realizzazione di piezometri per il monitoraggio delle acque sotterranee;
- 10 14/10/2016: si acquisisce la documentazione integrativa presentata da Newlat S.p.a., tramite il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia-Romagna e acquisita al protocollo Arpaie n. PGPR/2016/17248 del 14/10/2016,
- 11 08/11/2016: si tiene la II seduta della Conferenza dei Servizi; i verbali sono depositati agli atti di Arpaie SAC di Parma, convocata con nota PGPR/2016/17659 del 20/10/2016;
- 12 12/12/2016: si acquisisce al prot. PGPR/2016/20681 del 12/12/2016 la nota prot. n.6271 del 12/12/2016 dell'Ente di Gestione per i Parchi e la Biodiversità - Emilia Occidentale di trasmissione della Determinazione n.772 del 15/11/2016 avente ad oggetto: *"Parco del Taro: nulla osta e Valutazione di Incidenza "Autorizzazione Integrata Ambientale NEWLAT SPA installazione sita in comune di Collecchio loc. Ozzano Taro"*;
- 13 16/08/2017: con prot.n.PGPR/2017/15708 del 16/08/2017 Newlat S.p.a. comunica la nuova ragione sociale che passa da Newlat SpA a Newlat Food S.p.a.;
- 14 27/12/2017: l'AUA è volturata a "NEWLAT FOOD S.P.A." con atto DET-AMB-2017-6935 del 27/12/2017 recepita dal SUAP competente con atto (acquisito al prot. Arpaie PGPR/2018/42 del 03/01/2018);
- 15 15/03/2018: si acquisisce il rapporto istruttorio redatto da Arpaie Sez. Prov.le - Servizio Territoriale di Parma contenente il parere obbligatorio sul piano di monitoraggio (PGPR/2018/5715 del 15/03/2018);
- 16 08/04/2019: si acquisiscono al prot. PGPR/2019/56140 dell'08/04/2019 da Newlat Food Spa Integrazioni volontarie relative all'emissione dell'impianto "Niro";
- 17 27/01/2020: a seguito delle modifiche intercorse dalla conclusione della Conferenza dei Servizi dell'AIA, si riceve da Arpaie Serv.Territoriale di Parma l'aggiornamento del piano di monitoraggio e controllo dell'installazione con nota Arpaie ST PG/2020/11961 del 27/01/2020;

- 18 16/07/2021: Arpae SAC Parma trasmette al Gestore lo Schema dell'AIA;
- 19 29/07/2021: il gestore presenta osservazioni allo schema di AIA;
- 20 03/09/2021: si recepisce da parte del Serv. Territoriale di Arpae il parere sulle osservazioni;
- 21 Segue l'emissione dell'atto di rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale; SUAP Unione Pedemontana Parmense cura la pubblicazione sul BURERT regionale.

A.2.1 Modifiche richieste dal Gestore in istruttoria di AIA

Comunicazione di variazione di ragione sociale (da "Newlat S.p.a." a "Newlat Food S.p.a.") presentata dalla ditta in data 16/08/2017;

Integrazione volontaria presentata dalla Ditta in data 08/04/2019, in seguito all'esito della sperimentazione e analisi sull'emissione proveniente dall'impianto di produzione di latte in polvere (Impianto "Niro").

A.3 Autorizzazioni e comunicazioni sostituite

Si riportano nella tabella sottostante gli atti autorizzativi ed i provvedimenti che regolano l'attività del sito, la cui decadenza subentrerà al momento del rilascio dell'Atto di Autorizzazione Integrata Ambientale.

PROVVEDIMENTO		AUTORITÀ COMPETENTE	OGGETTO DEL PROVVEDIMENTO
NUMERO	DATA		
Prot. SUAP 1879/2014 Prot. Prov. 50901	21/07/2015	Provincia di Parma	Autorizzazione Unica Ambientale (AUA)

B SEZIONE FINANZIARIA

Calcolo tariffe istruttoria

Il Gestore ha versato in anticipo € 8.740,00 quali spese di istruttoria.

A seguito dell'istruttoria e dell'elaborazione del piano di monitoraggio e controllo dell'impianto qui prescritto, la tariffa istruttoria calcolata ai sensi del DM 24 Aprile 2008 e successive DGR applicative, risulta pari a € 7800,00, pertanto è facoltà del gestore richiedere ad Arpae SAC di Parma il rimborso di quanto versato in eccesso.

Newlat Food SpA, entro 30 giorni dal ricevimento della presente AIA, dovrà trasmettere il modulo compilato per il calcolo del grado di complessità dell'impianto in base alla DGR n. 667/2005, anche ai fini di determinare la tariffa corretta per la presentazione di future istanze di modifiche non sostanziali.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Al fine di garantire un buon livello di prestazioni ambientale, lo stabilimento ha valutato la propria posizione nei confronti delle BAT, facendo riferimento alle linee guida per l'industria alimentare del marzo 2008.

Oltre a tali documenti si sono tenuti in considerazione anche le norme o deliberazioni regionali specifiche.

C.1 Inquadramento ambientale e territoriale e descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico.

C.1.1 Inquadramento ambientale e territoriale

Lo stabilimento è situato in località Ozzano Taro, Via Carlo Erba n.3 nel Comune di Collecchio (PR), esso sorge su un'area classificata come AMBITO SPECIALIZZATO PER ATTIVITÀ PRODUTTIVE; la carta uso del suolo tratta dal PSC del Comune di Collecchio mostra che l'azienda sorge su un'area classificata come ambito specializzato per attività produttive con tutti i reparti di processo e di servizio; mentre gli impianti di trattamento acque sorgono in un'area classificata come Parco Fluviale del Taro nello specifico con Zona C - Tutela agricolo ambientale e con un'area classificata come ambiti rurali di valore ambientale nello specifico con Zona Tutela dei caratteri ambientali e dei corsi d'acqua .

L'area:

- La carta uso del suolo tratta dal PSC del Comune di Collecchio mostra che l'azienda sorge su un'area classificata come ambito specializzato per attività produttive con tutti i reparti di processo e di servizio, mentre gli impianti di trattamento acque sorgono in un'area classificata come Parco Fluviale del Taro nello specifico con Zona C-Tutela agricolo ambientale e con un'area classificata come ambiti rurali di valore ambientale nello specifico con Zona Tutela dei caratteri ambientali e dei corsi d'acqua.
- La cartografia del PTCP relativa al dissesto indica che l'area in cui sorge il sito è individuata come area a moderata pericolosità geomorfologica essendo l'area di Ozzano classificata come area di deposito alluvionale.
- La cartografia del PTCP relativa al rischio ambientale mostra che l'area del sito si colloca all'interno della zona di ricarica della falda acquifera, di conseguenza l'intera area presenta un rischio di inquinamento degli acquiferi. Il comune di Collecchio è considerato un comune ad elevato rischio ambientale da attività antropiche. Dall'analisi del cartografia non emergono altre criticità idrogeologiche o idrauliche.
- Dall'analisi della cartografia prevista dal PTCP secondo la carta relativa agli areali irrigui e dal Piano Provinciale di Tutela delle Acque (P.P.T.A.) si denota che il sito sorge in una zona classificata come caratterizzata da assenza di deficit idrico.
- Secondo la carta Armatura urbana del PTCP la zona in cui sorge il sito si colloca tra 2 centri definiti nella gerarchia urbana come Centri Integrativi (Collecchio e Fornovo), mentre nell'area del sito non sono presenti insediamenti urbani significativi, quali centri ordinatori, integrativi, di base, né sono presenti centri polifunzionali, né servizi pubblici sovracomunali.
- Il sito sorge in una zona tra Collecchio e Fornovo classificata secondo la carta del PTCP per le aree di salvaguardia per la tutela delle acque potabili ed emergenze naturali, come "Zona di protezione settore D".
- La zona non risulta a morfologia depressa o a lento drenaggio.

- L'analisi della cartografia, relativa alla valutazione del fenomeno della subsidenza, prevista dal Piano Tutela Acque (PTA), mostra che la zona non è interessata al fenomeno.

Le maggiori infrastrutture esistenti nella zona sono costituite da:

- corsi d'acqua (Canale Rio Bellafoglia);
- strade intorno allo stabilimento (Via Nazionale SR62);
- linea ferroviaria Parma-La Spezia.

Lo stabilimento:

- Stabilimento produttivo persiste in una zona classificata per insediamenti produttivi esistenti;
- Secondo la Carta del rischio ambientale del PTCP, la classificazione sismica del Comune di è Zona 3, nei comuni inseriti in questa zona le possibilità di danni sismici sono basse;
- confina con altre zone produttive e con aree rurali;
- secondo la carta Ambiti di gestione del paesaggio del PTCP l'area in cui sorge il sito si colloca in parte nella zona denominata Alta Pianura di Parma;
- il sito sorge in una zona che presenta indicatori della qualità delle acque superficiali (LIM, IBE e inquinanti chimici) definiti come sufficiente/buono. Pur tuttavia presentando un inquinamento da nitrati in aumento;
- secondo la carta Ambiti di valorizzazione dei beni storico testimoniali del PTCP nell'area su cui sorge il sito non sono presenti elementi di interesse storico – culturale.

Attualmente non si è a conoscenza di:

- aree demaniali poste nell'area dello stabilimento;
- nessuna disarmonia dell'insediamento con i piani di sviluppo della zona;
- patologie e/o stati di sofferenza della vegetazione indotti dall'azienda;
- patologie e/o stati di sofferenza della fauna indotti dall'azienda;
- zone umide nel sito di interesse né ve ne sono classificate secondo Ramsar.

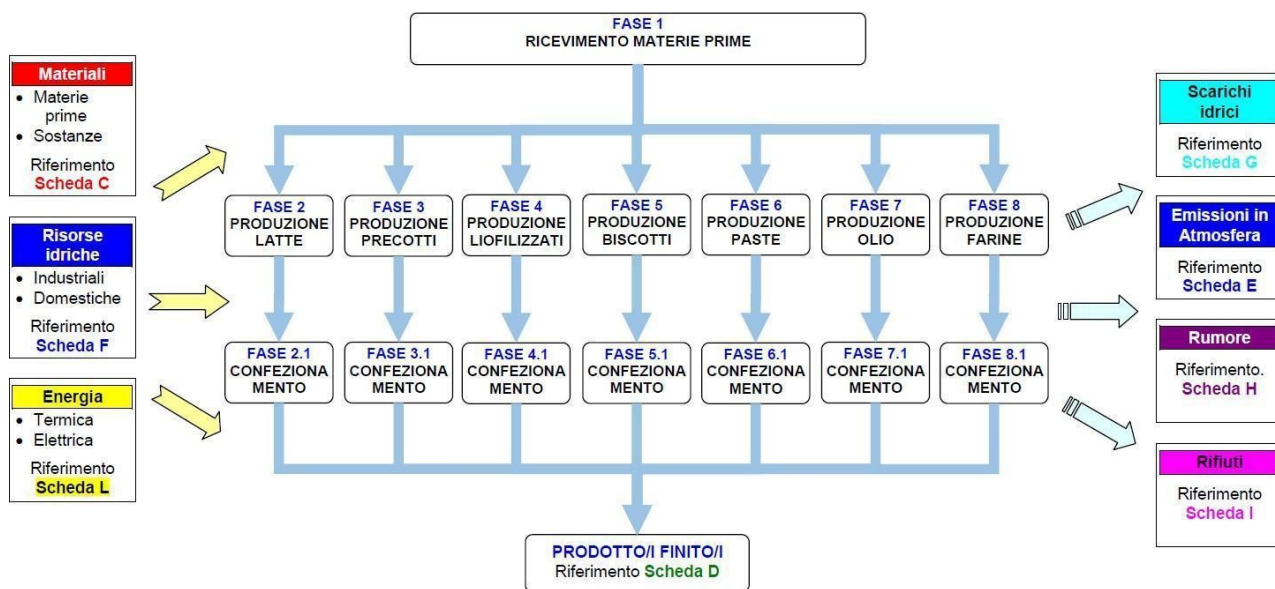
La zonizzazione acustica del territorio comunale indica che l'area dello stabilimento è in classe VI "Aree esclusivamente industriale", mentre alle aree limitrofe, occupate dai potenziali ricettori è assegnata prevalentemente la classe IV "area di intensa attività umana".

Lo stabilimento è sito nel Comune di Collecchio che, nell'ambito del Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria approvato con Delibera del Consiglio Provinciale n. 29 del 28 marzo 2007 dalla Provincia di Parma, appartiene alla zona A, densamente popolata.

C.1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico

LA CAPACITA' MASSIMA PRODUTTIVA INSTALLATA E AUTORIZZATA RISULTA PARI A 173 t/giorno.

Nella figura sottostante è schematizzato il ciclo di produzione nell'impianto in esame. Tale ciclo è articolato in una serie di operazioni e attività che vengono svolte in maniera consecutiva.



A seguire si riporta una descrizione del ciclo produttivo suddiviso nelle principali fasi:

PROCESSO PRODUTTIVO "LATTI"

Partendo da latti di origine vaccina e con l'aggiunta di diversi ingredienti si ottengono prodotti che possono essere distinti in due categorie: latti per lattanti e latti di proseguimento. I latti così formulati possono venire polverizzati e confezionati in barattolo composito sotto azoto, oppure possono essere sottoposti a processi sterilizzazione UHT e confezionati direttamente allo stato liquido in Tetrabrick.

Ciclo produttivo latti in polvere per lattanti

Dagli appositi serbatoi in acciaio inox vengono fatti affluire automaticamente, nelle quantità previste dalle diverse formulazioni, il latte fresco, gli zuccheri, gli oli, le vitamine, i sali minerali e l'acqua osmotizzata, il tutto miscelato per un tempo determinato. Uno scambiatore a piastre provvede ad un pre-riscaldamento della soluzione fino ad una temperatura di 65 °C; si passa quindi ad una prima fase di omogeneizzazione a 200 Atm.

Questa soluzione è sottoposta ad un trattamento termico di sterilizzazione in modo da inattivare qualsiasi forma di contaminazione microbica. Lo sterilizzatore UHT è progettato in modo da mantenere il prodotto ad una temperatura molto elevata (140 °C) per un tempo relativamente breve (3 secondi). Si passa alla fase di concentrazione per evaporazione di acqua fino ad ottenere un residuo secco del 50%, utilizzando un concentratore sottovuoto a triplo stadio e film cadente, che permette di ottenere l'effetto evaporativo a temperature relativamente basse (50-70 °C). Il prodotto concentrato viene quindi trasferito in un serbatoio di stoccaggio dove viene mantenuto a 65 °C per 30 secondi; questo ulteriore trattamento termico di sicurezza esclude la contaminazione batterica che potrebbe crearsi nelle fasi di lavorazione a monte.

Il prodotto concentrato, dopo aver subito un secondo trattamento di omogeneizzazione a 350 Atm., è inviato, sotto pressione attraverso una serie di ugelli posti alla sommità della torre stessa, alla torre di essiccazione. Il latte così sprayzzato in una nebbia finissima viene investito da un flusso di aria calda: ne consegue l'istantanea eliminazione dell'acqua residua e la polverizzazione del prodotto.

La zona di sprayzzazione è posta nella parte superiore di una torre alta 20 metri (localizzata nel fabbricato n° 21) che permette il deposito della polvere formatasi alla base del tronco conico dove è situato il letto fluido atto a trasportare il prodotto al sistema pneumatico di invio per lo stoccaggio e il confezionamento. La polvere viene stoccata in silos in aria sterile (fabbricato n° 2) dove sosta in attesa di tutti i controlli analitici di idoneità. Una macchina completamente automatica chiude

ermeticamente il latte polverizzato in barattoli compositi (MDPE, alluminio, cartoncino ed etichetta esterna) dotati di apertura facilitata in alluminio dello spessore di 90 micron e fondo aggraffato in banda stagnata. I barattoli vengono riempiti in atmosfera modificata con azoto (ossigeno residuo 2%), in modo da prevenire l'ossidazione dei grassi del prodotto da parte dell'ossigeno atmosferico, garantendo per lungo tempo le caratteristiche nutrizionali e organolettiche iniziali.

Ciclo produttivo lattini liquidi

I vari ingredienti (latte fresco, acqua osmotizzata, zuccheri, oli, sali minerali e vitamine) vengono fatti affluire automaticamente in serbatoi di acciaio inox e miscelati. La soluzione viene fatta passare attraverso filtri molto fini (maglia 0,2 millimetri) e successivamente sottoposta ad un primo trattamento di pastorizzazione ed omogeneizzazione a 200 Atm. La miscela, stoccata nel reparto, viene trattata termicamente con sistema UHT (152 °C per 3 secondi) e sottoposta ad un secondo trattamento di omogeneizzazione a 200 Atm. Appositi scambiatori di calore raffreddano il prodotto prima di essere immesso in un serbatoio di stoccaggio sterile posto in alimentazione alle due macchine riempitrici Tetrapack della capacità di 3.500 l/h. La sterilità dell'incarto è assicurata da un trattamento in acqua ossigenata al 35% in ciclo chiuso onde evitare qualsiasi contatto degli operatori con il prodotto. I brick quindi passano alla fase di confezionamento che prevede: polmone di accumulo, applicatore di tappi riutilizzabili, applicazione di fustelle, cartonaggio, codifica e pallettizzazione finale.

PROCESSO PRODUTTIVO "PRECOTTI"

Processo di produzione cereali

Nel reparto sono localizzate due aree di stoccaggio e manipolazione delle materie prime, distinte in ingredienti secchi (riso semola di grano duro) e liquidi (purea di frutta e verdura).

Miscelazione – cottura – essiccamento

In quest'area sono installati due miscelatori ad aspi rotanti dove, in successione, vengono immesse e miscelate le polveri scaricate dalla bilancia (descritta in A1), le puree con l'aggiunta di acqua.

Al termine della fase di miscelazione il prodotto viene inviato ad un iniettore a vapore diretto dove si realizza la cottura. L'essiccamento finale avviene su una apposita apparecchiatura riscaldata a 131 °C con vapore denominata "Drum-Dryer". Quest'ultima è costituita da un cilindro orizzontale rotante, sul quale viene alimentato e distribuito uniformemente il prodotto preventivamente cotto dall'iniettore a vapore. Questa operazione è effettuata da una serie di appositi cilindri periferici rotanti (satelliti).

Il prodotto a contatto della superficie riscaldata del cilindro si essicca cedendo la quantità di acqua in esso contenuta. Il residuo secco ottimale del prodotto finito si ottiene variando la temperatura e il tempo di contatto sul cilindro intervenendo sul numero di giri del cilindro. Il prodotto finito si presenta sotto forma di un sottile film dallo spessore di alcuni decimi di millimetro che viene raschiato tangenzialmente dalla superficie del cilindro da una lama. Il prodotto finito è quindi depositato su una coclea sottostante avente compiti di trasporto e pre-rottura del foglio. La macinazione finale per l'ottenimento della granulometria desiderata avviene attraverso un mulino/setaccio. Il prodotto così ottenuto è inviato, con trasporto pneumatico, in appositi silos di ricezione dedicati per allergene, nella zona di confezionamento. Qui può essere confezionato direttamente oppure posto in piccoli silos trasportabili della capacità di 1 mc per poi essere reimpiegato nella fase di produzione "Pappe".

Processo di produzione pappe

L'intero processo si limita ad una miscelazione a secco del prodotto base (cereale) con altri ingredienti di cui lo zucchero è la parte predominante. Tutti gli ingredienti vengono pesati manualmente ed immessi nel miscelatore mediante l'impiego di un trasportatore pneumatico in aspirazione. Il prodotto finito viene scaricato dal miscelatore ed immesso nei piccoli silos da 1 m che vengono trasportati alla tramoggia dedicata per allergene caseina dell'impianto di confezionamento. I prodotti finiti cereali o pappe, per mezzo di un trasporto meccanico, vengono scaricati in un'apposita tramoggia asservita alla macchina di confezionamento.

PROCESSO PRODUTTIVO "CARNI LIOFILIZZATE"

La base di partenza del processo produttivo dei liofilizzati è un semilavorato omogeneizzato a base di carne che viene preparato presso un fornitore esterno. Questo semilavorato, in pani da 5 kg, viene congelato e trasportato presso il nostro stabilimento e stoccato in apposite celle frigorifere dalle quali viene estratto al momento di essere sottoposto al

processo di lavorazione. La materia prima congelata viene trasferita dalle celle di stoccaggio principali (fabbricato n° 27) alla cella "pronto uso" situata in prossimità del reparto di lavorazione (fabbricato n° 3). I pani congelati, una volta rimosso l'involucro film plastico, vengono introdotti nell'impianto di granulazione posto in cella frigorifera all'interno del reparto. Un impianto automatico all'interno della stessa cella provvede al caricamento del pellet ottenuto dalla granulazione, su appositi vassoi in alluminio precedentemente lavati ed asciugati in apposita macchina orizzontale. I vassoi sono quindi caricati automaticamente su appositi carrelli mobili tramite guidovia. Dalla cella di granulazione i carrelli vengono quindi inviati alla cella di stabilizzazione a -30 °C prima del processo di liofilizzazione, dopodiché vengono inseriti in camera da vuoto dove ha inizio il processo di sublimazione. Il ciclo ha una durata di 14/18 ore al termine delle quali il prodotto secco viene estratto e portato in locale ad umidità relativa controllata (20% U.R.) dove avviene la macinazione finale ed il confezionamento intermedio in sacchi da 5 Kg sigillati ermeticamente sotto vuoto previo passaggio su metal detector; il prodotto è quindi stoccato e pronto per essere inviato al confezionamento. Il prodotto sfuso, in buste sigillate da 5 Kg, viene introdotto sulla linea di confezionamento per mezzo di una tramoggia situata nel locale confezionamento. Mediante aspirazione il prodotto viene inviato alla sommità della macchina di riempimento dove subisce una setacciatura ed il controllo dei corpi estranei di origine metallica ed inviato quindi al polmone di riempimento. Il confezionamento avviene in vasetti di vetro sottovuoto che vengono poi confezionati in scatole di cartone ondulato e pallettizzati manualmente per l'invio al magazzino prodotti finiti.

PROCESSO PRODUTTIVO "BISCOTTO INFANZIA E DIETOTERAPEUTICO"

Gli ingredienti secchi costituiti prevalentemente da amidi, zucchero e farina di lupino, sono gestiti in sacchi o big-bag che, dopo controllo qualitativo di accettazione, vengono stoccati presso il magazzino materie prime e distribuiti al reparto in base al programma di produzione. Gli ingredienti liquidi quali zucchero, uova e grassi sono gestiti in big-bag, sacchi, panetti di grassi semisolidi, contenitori per uova surgelate e tank. Nel reparto è presente un apposito locale di preparazione dei liquidi dotato di impianti di fusione per grassi, zuccheri e uova.

Gli ingredienti secchi vengono caricati e dosati, mediante impianti di trasporto pneumatico, in un apposito silos-bilancia-miscelatore, il quale scarica per gravità la miscela degli ingredienti secchi in apposito silos "pronto uso" e da qui le singole dosi di impasto vengono inviate a n. 2 impastatrici discontinue nelle quali vengono aggiunti gli ingredienti liquidi mediante pompa di trasferimento dal locale di preparazione.

Terminata la fase di impasto questo viene scaricato su apposito nastro e condotto alla spezzatura, quindi l'impasto spezzato mediante nastro viene a sua volta inviato alla fase di formatura che può avvenire mediante macchina rotativa di formatura ed estrazione del prodotto crudo oppure mediante laminazione dell'impasto e ritaglio dello stesso con stampo rotante dotato di sistema di recupero dello sfido. Le fasi di impasto e formatura avvengono in appositi locali a temperatura di umidità controllata; al termine di queste fasi il prodotto crudo viene inviato al forno di cottura mediante termoresistenze e radiofrequenza. All'uscita del forno sono presenti appositi nastri-rete metallici di raffreddamento ed un sistema di eventuale polmonatura del prodotto sfuso; dopodiché il prodotto viene ispezionato per la ricerca di corpi estranei ai raggi X ed inviato ad una confezionatrice flowpack per i biscotti interi, altrimenti il prodotto intero può venire inviato mediante nastro trasportatore ad un impianto di frantumazione, raffreddato mediante piastre vibranti e quindi inviato a n. 2 silos di stoccaggio "granulati" oppure inviato ad apposite stazioni di riempimento big-bag e stoccato in attesa del confezionamento.

Il prodotto in uscita dalla ispezionatrice a raggi X degli sfusi viene inviato mediante nastro trasportatore ad una bilancia multi-teste e da qui alimenta una riempitrice flow-pack in con imballo flessibile multistrato, la quale provvede a codificare e sigillare le confezioni; a questa segue una nuova ispezione a raggi X, il controllo peso, il cartonaggio in scatole di cartone ondulato e il

trasporto mediante appositi nastri all'impianto di pallettizzazione centralizzato posto nel magazzino prodotti finiti.

PROCESSO PRODUTTIVO "PASTA INFANZIA-DIETOTERAPEUTICA"

Gli ingredienti secchi quali farina tipo "0" per le pastine prima infanzia ed amido di mais per le paste dietoterapeutiche, sono gestiti alla rinfusa ed arrivano tramite autocisterna direttamente da fornitori qualificati e sono stoccati in silos dedicati. Gli ingredienti ponderalmente minori quali semola di grano duro, fecole e amidi sono gestiti in sacchi o big-bag e dopo controllo qualitativo di accettazione, stoccati presso il magazzino materie prime e distribuiti al reparto in base al programma di produzione. Gli ingredienti confezionati sono caricati negli impianti di stoccaggio "pronto uso" dedicati ed insieme agli ingredienti alla rinfusa sono inviati mediante trasporto pneumatico alla pesatura e miscelazione. La fase di

formatura viene effettuata in n. 4 presse ciascuna con la propria linea di essiccazione dedicata. Una pressa adibita alle produzioni di paste per la prima infanzia contenenti glutine; una adibita alla produzione di pasta corta dietoterapeutica per adulti; una per la produzione di pasta lunga dietoterapeutica per adulti e infine un'altra per la produzione di pasta "nidi" per adulti.

Le presse destinate alle produzioni delle paste dietoterapeutiche, quindi a base di amidi, sono alimentate con pellet di impasto prodotto su n. 2 apparecchiature denominate "Progel" che effettuano l'impasto degli ingredienti secchi con acqua ed una pregelatinizzazione dello stesso mediante l'iniezione diretta di vapore. L'impasto viene quindi spinto mediante viti di estrusione in condizioni termiche controllate attraverso apposite trafilare e quindi tagliato da appositi coltelli rotanti. A questo punto inizia l'essiccazione che può essere suddivisa in più fasi: la prima che consiste in un passaggio su maglie forate in corrente di aria calda che ha lo scopo di stabilizzare la forma geometrica della pasta; quindi ha inizio la fase lenta di essiccazione vera e propria e in ultimo una fase di raffreddamento prima dello stoccaggio. La pasta prodotta viene essiccata a ciclo continuo mentre il confezionamento avviene su due turni giornalieri; questo rende necessario la creazione dello stoccaggio intermedio del prodotto che viene effettuato in silos dedicati per lotto e per tipologia di prodotto. Dallo stoccaggio, mediante sistema di trasporto automatico, si alimentano le macchine di confezionamento. Il confezionamento può avvenire, a seconda della tipologia del prodotto, in bag-in-box o imballo flessibile. Segue la codifica delle confezioni con lotto e data di scadenza e l'invio mediante nastri di trasporto all'impianto centralizzato di pallettizzazione posto nell'edificio magazzino prodotto finito.

PROCESSO PRODUTTIVO "OLIO"

L'olio in cisterne viene scaricato nel serbatoio di stoccaggio in acciaio inox munito di agitatore e di sistema di riscaldamento ad acqua calda; il prodotto stoccato viene qui mantenuto in atmosfera di gas inerte (azoto). La miscelazione con le vitamine avviene in un piccolo contenitore in acciaio per mezzo di un agitatore. Tale soluzione viene trasferita in serbatoio di stoccaggio e successivamente inviata mediante apposite tubazioni in acciaio inox al reparto di confezionamento (fabbricato n° 22); qui il prodotto viene pompato fino alla riempitrice e ricircolato per avvinare le tubazioni e per consentire un ulteriore ricircolo dell'olio a garanzia dell'omogeneità della formulazione. Le bottiglie vuote vengono depallettizzate, capovolte e flussate con aria compressa per eliminare eventuali impurità e riposizionate per il riempimento che avviene mediante 24 rubinetti in macchina monoblocco. Infine le bottiglie vengono addizionate di azoto e tappate. L'etichettatura e la codifica avvengono mediante incisione laterale; una macchina astucciatrice provvede all'inserimento singolo in astuccio di cartone su cui vengono impressi la scadenza e il lotto. Le bottiglie così astucciate sono trasferite ad una cartonatrice che provvede all'inserimento in scatoloni di cartone successivamente pallettizzati manualmente.

PROCESSO PRODUTTIVO "FARINE"

Le materie prime destinate a questa lavorazione, principalmente amidi di vario genere, provenienti da fornitori qualificati ed approvati, sono ispezionate al ricevimento e stoccate nel fabbricato n° 9 magazzino materie prime. In base ai programmi di produzione settimanali queste vengono trasferite nei locali di stoccaggio del reparto di lavorazione. Sulla base delle ricette le varie materie prime

vengono caricate in apposite tramogge, vagliate e pesate direttamente nel silo di miscelazione mediante celle di carico. Terminato il tempo di miscelazione prestabilito la miscela così ottenuta viene inviata mediante sistema di trasporto pneumatico in tubazione alla stazione di carico in contenitori temporanei dedicati da 1 mc, previo passaggio su magnete permanente deferrizzatore. Le materie prime vengono pesate su apposita bilancia a bilico e caricate manualmente su miscelatore orizzontale dal quale, terminato il tempo di miscelazione predeterminato, vengono estratte mediante coclea che provvede a caricare i contenitori temporanei dedicati da 1 mc. I contenitori temporanei vengono posti su apposita tramoggia e per caduta alimentano il serbatoio polmone della macchina di confezionamento. Per gravità la miscela attraversa un sistema di vagliatura, il controllo corpi estranei di natura ferrosa ed arriva quindi ad una confezionatrice flowpack verticale. Le confezioni in uscita dalla macchina riempitrice subiscono quindi una verifica metrologica in continuo e vengono trasportati mediante appositi nastri ad una macchina cartonatrice con imballo ondulato neutro.

C.2 Valutazione degli impatti, criticità individuate, opzioni considerate e proposta del gestore

C.2.1 Valutazione degli impatti, criticità individuate, opzioni considerate

Il Gestore ha individuato come aspetti ambientali maggiormente significativi e caratteristici dell'attività in oggetto quelli associati ai consumi di acqua e alle emissioni di polveri.

C.2.1.1 Emissioni in atmosfera

Sono state individuate, quantificate e qualificate (proprietà chimico-fisiche tossicologiche), per ogni fase lavorativa, le sostanze e/o prodotti in ingresso ed in uscita, con particolare riferimento alla valutazione, natura e quantità degli inquinanti emessi in fase aerea e cioè a quelle che danno origine ad emissioni.

Le sostanze presenti e/o stoccate relative allo stabilimento non sono fra quelle considerate dalla Legge 28 dicembre 1993 n. 549.

I combustibili sono conformi alla Parte Quinta, Titolo III, D.Lgs. 152/06.

Per ogni fase lavorativa individuata come emissiva è previsto il convogliamento.

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono materiale particolato che deriva dalle attività di produzione e movimentazione.

Non vi sono **emissioni fuggitive** nell'impianto in esame in quanto gli impianti lavorano a pressione ambiente o in depressione.

Nella ditta è presente una linea di trattamento fanghi connessa all'impianto di depurazione acque che genera emissioni diffuse.

La scelta ed efficienza degli interventi o degli impianti di abbattimento sono tecnologicamente adeguati alle proprietà chimico-fisiche ed alla quantità delle sostanze da contenere.

L'efficacia degli impianti di aspirazione e/o cattura degli inquinanti emessi in atmosfera rispettano il concetto della migliore tecnologia attualmente disponibile.

Le emissioni in atmosfera avvengano unicamente attraverso camini aventi una sezione di sbocco diretta in atmosfera e priva di ogni ostacolo che possa impedire l'innalzamento del pennacchio e la sua diffusione in ogni direzione.

Non sono presenti unità definite di servizio che potrebbero essere talmente significativi per numero e quantità di lavoro prodotto da ingenerare dubbi in merito all'effettiva esclusione dalla loro valutazione nel complesso considerato.

C.2.1.2 Prelievi e scarichi idrici

L'approvvigionamento delle acque destinate ad uso produttivo ed uso servizi avviene da pozzi.

Non sono presenti sostanze da ritenersi pericolose al fine dell'applicazione dell'art. 78, Parte Terza del D.Lgs. n. 152/2006 e smi.

I prelievi sono contabilizzati tramite contatore.

Sono convogliate all'impianto di depurazione prima dello scarico in acque superficiali e precisamente nel Rio Bellafoglia:

- le acque meteoriche provenienti dalle coperture e parte dei piazzali;
- gli scarichi provenienti dall'impianto produttivo.

L'impianto di depurazione il cui scarico in uscita è identificato come "S1" è a fanghi attivi in ingresso provvisto di grigliatura per la separazione delle parti solide. Annesso all'impianto esiste un sistema per la disidratazione dei fanghi residui nella depurazione degli scarichi.

L'approvvigionamento delle acque destinate all'utilizzo nel processo produttivo avviene tramite 7 pozzi. Questi forniscono l'acqua per tutti gli usi. I volumi sono quantificati su base annuale in:

- - 513.161 m³ per gli usi industriali;
- - 277.376 m³ per il raffreddamento;
- - 3.520 m³ per gli usi domestici.

Il totale dell'acqua emunta è quantificabile in ca 794.048 m³/anno.

Dei pozzi utilizzati non è stata presentata la documentazione attestante il possesso di una valida concessione rilasciata dall'Ente preposto.

Nel processo produttivo l'acqua è utilizzata come materia prima in modo prevalente per la preparazione del latte liquido. E' impiegata inoltre per la pulizia dei locali ed attrezzature e nell'impianto di raffreddamento.

Nell'ambito del sito gli scarichi sono così individuati:

Scarico finale S1 in acque superficiali: proveniente dal depuratore aziendale che recapita i reflui nel Rio BellaFoglia, tributario del Fiume Taro. Lo scarico si compone di reflui provenienti dai processi produttivi che sono inviati all'impianto mediante una linea separata. Alla formazione dello scarico concorrono anche reflui domestici ed acque meteoriche derivanti da piazzole di stoccaggio di materie prime e rifiuti. Il carico globale corrisponde a circa 17.000 a.e. e la sua portata è quantificata in 1320 m³/giorno. Si compone di 4 scarichi parziali come sotto dettagliato:

Scarico parziale S1/C (LineaC): convoglia i reflui industriali e civili provenienti dai **Reparti:**

- n. 2 - confezionamento latte e precotti
- n. 3- produzione e confezionamento liofilizzato
- n. 4 - confezionamento farine
- n. 6- sterilizzazione e confezionamento latte
- n. 10 - laboratori e uffici
- n. 11 - uffici e servizi
- n. 22 - confezionamento olio

Lo stesso scarico parziale **S1/C** convoglia acque meteoriche provenienti dalle seguenti **Piazzole:**

- n. 6 - stoccaggio ipoclorito
- n. 10 - stoccaggio latte in polvere
- n. 11 - stoccaggio oli vegetali
- n. 12 - stoccaggio acido e soda

Scarico parziale S1/D (Linea D): convoglia i reflui industriali e civili provenienti dai seguenti **Reparti:**

- n. 1 - lavorazione latte e precotti
- n. 2 - confezionamento latte e precotti
- n. 3 - produzione e confezionamento liofilizzato
- n. 4 - confezionamento farine
- n. 5 - produzione pilota
- n. 6- sterilizzazione e confezionamento latte
- n. 21 - essiccazione latte
- n. 22 - confezionamento olio

Lo stesso scarico parziale **S1/D** convoglia acque meteoriche provenienti dalle seguenti **Piazzole:**

- n. 5 - stoccaggio acido e soda
- n. 7 - stoccaggio acido e soda
- n. 8 - stoccaggio temporaneo imballaggi pieni e vuoti
- n. 9 - stoccaggio temporaneo carta, cartone, plastica
- n. 13 - scarico latte liquido

Scarico parziale S1/G (Linea G) convoglia esclusivamente acque meteoriche provenienti dalla **Piazzola** n. 14 – deposito rifiuti imballaggi metallo, vetro e misto

Scarico parziale S1/I (Linea I) convoglia i reflui industriali e civili provenienti dai **Reparti**:

- n. 12 - produzione e confezionamento biscotti
- n. 13 - produzione e confezionamento paste
- n. 14 - magazzini
- n. 16 - sconfezionamento

Lo stesso scarico parziale **S1/I** convoglia acque meteoriche provenienti dalle seguenti **Piazzole**:

- n. 1 - stoccaggio temporaneo carta, cartone, plastica
- n. 2 - pulizia e lavaggio componenti impianto
- n. 3 - stoccaggio temporaneo carta, cartone, plastica
- n.4 - deposito farine

Scarico finale S2 in acque superficiali: è composto da acque meteoriche derivanti da piazzali e tetti, convogliate dalle apposite caditoie e dai pluviali nelle diverse linee di scarico, e da acque di raffreddamento che affluiscono direttamente in acque superficiali. La superficie dilavata di piazzali e coperture ha un'estensione di circa 11.700 m² la sua portata è quantificata in 950 m³ /giorno.

Si compone dei 2 scarichi parziali sotto riportati.

Scarico parziale S2/E (Linea E) convoglia reflui industriali ed acque meteoriche provenienti dai **Reparti**:

- n. 1 - lavorazione latte e precotti
- n. 2 - confezionamento latte e precotti
- n. 3 - produzione e confezionamento liofilizzato
- n. 4 - confezionamento farine
- n. 5 - produzione pilota
- n. 6- sterilizzazione e confezionamento latte
- n. 22 - confezionamento olio

Scarico parziale S2/F (Linea F) convoglia reflui industriali ed acque meteoriche provenienti dai Reparti:

- n. 6 - sterilizzazione e confezionamento latte
- n. 24 - centrale trattamento acqua
- n. 27 - celle frigorifere

Scarico finale S3 in acque superficiali (Linea A): lo scarico si compone da acque meteoriche derivanti da piazzali e tetti, convogliate dalle apposite caditoie e pluviali, che affluiscono tutte direttamente in acque superficiali. La superficie dilavata ha una superficie di circa 20.000 m² ed una portata quantificata in 48 m³ /giorno.

Scarico finale S4 in acque superficiali (Linea B): lo scarico è composto da acque meteoriche derivanti da piazzali e tetti convogliate, da caditoie e pluviali, direttamente in acque superficiali. La superficie dilavata è circa 40000 m² . Alla sua formazione concorre anche la fognatura "h" che scarica le acque della porzione di versante esterna allo stabilimento. La portata è quantificata in 96 m³ /giorno. I Reparti che vi afferiscono sono:

- n. 1 - lavorazione latte e precotti
- n. 2 - confezionamento latte e precotti
- n. 3 - produzione e confezionamento liofilizzato
- n. 4 - confezionamento farine
- n. 5 - produzione pilota

- n. 6- sterilizzazione e confezionamento latte
- n. 7 - magazzino ricambi
- n. 8 - officina
- n. 9 - magazzino materie prime
- n. 10 - laboratori e uffici
- n. 11 - uffici e servizi
- n. 12 - produzione e confezionamento biscotti
- n. 15 - centrale termica
- n. 21 - essiccazione latte
- n. 22 - confezionamento olio
- n. 25 – deposito materiale edile

Impianto di depurazione delle acque reflue

L'impianto di depurazione è a fanghi attivi e comprende:

- grigliatura fine;
- vasca di omogeneizzazione-equalizzazione con eventuale (a necessità) neutralizzazione;
- stazione di rilancio regolato della portata;
- vasca di ossidazione (I stadio);
- sedimentazione intermedia;
- vasca di ossidazione (II stadio);
- rilancio della portata;
- vasca di sedimentazione finale;
- misura della portata e torbidità;

Annessa all'impianto vi è una linea fanghi che comprende:

- ricircolo fanghi e estrazione fango di supero;
- ispessitore fanghi;
- disidratazione meccanica fanghi.

C.2.1.3 Rifiuti e gestione depositi rifiuti

Per quanto riguarda la classificazione, lo stoccaggio, il trasporto ed il recupero/smaltimento dei rifiuti prodotti nell'impianto sono rispettate le condizioni ed i vincoli stabiliti dalla vigente normativa di settore e non è necessaria autorizzazione specifica di settore per lo smaltimento ed recupero di rifiuti.

I rifiuti prodotti sono classificabili in:

- urbani non pericolosi
- speciali non pericolosi assimilabili agli urbani
- speciali non pericolosi
- speciali pericolosi.

I rifiuti tipici del ciclo produttivo e/o prevalenti e/o più significativi dal punto di vista dell'impatto ambientale prodotti dall'azienda sono i seguenti:

N.	Codice CER	Tipologia Rifiuto	Destinazione	Produzione (t)
1	150101	Imballaggi in carta e cartone	Recupero esterno	124,8
2	150102	Imballaggi in plastica	Recupero esterno	23,4
3	150103	Imballaggi in legno	Recupero esterno	19,6
4	150104	Imballaggi in metallo	Recupero esterno	27,3
5	150106	Imballaggi in materiali misti	Recupero esterno	125
6	150107	Imballaggi in vetro	Recupero esterno	5,8
7	170405	Ferro e acciaio	Recupero esterno	22,5
8	020502	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Recupero esterno	369,9
9*	020304	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Recupero esterno	1,0
10	200125	Oli e grassi commestibili	Recupero esterno	4,3
11	060314	Sali e loro soluzioni	Smaltimento esterno	8,1
12	180103	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari	Smaltimento esterno	1,8
13	150202	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	Recupero esterno	0,5

I seguenti sono rifiuti pericolosi:

N.	Codice CER	Tipologia Rifiuto	Destinazione	Produzione (t)
14	130205	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati	Recupero esterno	0,8
15	160213	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi	Recupero esterno	0,3
16	160211	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	Recupero esterno	0,2
17	160601	Batterie al piombo	Recupero esterno	0,09
18	200121	Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	Recupero esterno	0,08
19	160605	Altre batterie ed accumulatori	Smaltimento esterno	0,02
20	080312	Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose	Smaltimento esterno	0,02
21	070103	Solventi organici alogenati, soluzione di lavaggio ed acque madri	Smaltimento esterno	0,02
22	060405	Rifiuti di laboratorio contenenti altri metalli pesanti	Smaltimento esterno	0,04
23	080317	Toner per stampa esauriti contenuti sostanze pericolose	Smaltimento esterno	0,04

* = rifiuti considerati nel bilancio dei materiali

Vista la tipologia di azienda, vengono prodotti anche scarti alimentari che non vengono classificati come rifiuti in base alla vigente normativa e che sono destinati ad uso zootecnico e per alimentazione animale.

N.	Tipologia Rifiuto	Destinazione	Produzione (t)
24*	Latte liquido	Recupero secondo Normativa CEE 1069	299,420
25*	Latte in polvere	Recupero secondo Normativa CEE 1069	58,660
26*	Scarti alimentari di produzione	Recupero per Mangimistica	253,750
27*	Scarti di carne	Recupero secondo Normativa CEE 1069	5,720

* = rifiuti considerati nel bilancio dei materiali

C.2.1.4 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

Il sito è oggetto di caratterizzazione per una comunicazione di potenziale contaminazione aperta ai sensi dell'art.245 del D.lgs. 152/06. Il percorso procedurale specifico è in corso di sviluppo.

Non sono previste lavorazioni che possano portare ad immissioni dirette e continue sul e nel suolo di sostanze e/o preparati presenti nel sito ed in grado di determinare un inquinamento chimico. Tuttavia, anche solo l'utilizzo di tali sostanze e/o preparati potrebbe dare luogo ad eventi incidentali.

Considerato che queste sostanze e/o preparati potrebbero essere incorporati nel suolo o trasportati dalle acque irrigue o piovane, e potrebbero quindi essere in grado di produrre una rottura dei delicati equilibri dell'ecosistema del suolo con cui vengono a contatto, determinando uno stato di inquinamento anche molto lungo nel tempo, è previsto, per la salvaguardia del suolo e delle acque sotterranee, uno specifico monitoraggio delle acque sotterranee e, in base agli esiti della verifica svolta ai sensi del DM 272/2014 e del DM 95/2019 sulla relazione di riferimento, potrà essere prescritto il monitoraggio su suolo.

Entro 30 giorni dal ricevimento della presente, Newlat Food SpA dovrà fornire un aggiornamento della verifica di sussistenza per la presentazione della relazione di riferimento ai sensi del DM 95/2019.

C.2.1.5 Emissioni sonore

Sussiste la presenza di sorgenti rumorose individuate in:

- Impianto di depurazione acque
- Impianto trattamento acqua potabile
- Celle frigorifere
- Area stoccaggio soda e azoto
- Torri di raffreddamento
- Centrale idrica antincendio
- Cabina decompressione metano
- Centrale termica
- Locale cabina di trasformazione
- Magazzino prodotto finiti ed imballi
- Magazzino materie prime, semilavorati e materiale confezionato
- Magazzino ricambi e officina manutenzione
- Uffici e laboratori
- Uffici, spogliatoi e mensa
- Ufficio e Spaccio aziendale

ed inoltre:

- l'attività di stabilimento è sviluppata su 3 turni giornalieri, dal lunedì mattina al sabato mattina, anche se diversi reparti produttivi operano esclusivamente su singolo turno diurno;
- il funzionamento degli impianti risulta essere continuo nelle 24 ore, mentre alcuni impianti sono attivi solo dal lunedì al sabato;
come previsto dall'art. 3 c. 2 del D.M. 11/12/1996, pur essendo impianto a ciclo produttivo continuo, l'installazione deve garantire il rispetto del criterio differenziale;
- la ditta risulta essere inserita nella classe acustica VI "Aree esclusivamente industriale" a cui compete un valore limite assoluto di immissione diurno e notturno pari a LAeq 70 dB(A);

- alle aree limitrofe occupate dai limitrofi ricettori è assegnata prevalentemente la classe IV "area di intensa attività umana";
- vengono dichiarati rispettati i valori limite di immissione assoluti ex D.P.C.M. 14/11/97 per la classe di appartenenza dell'installazione;
- vengono dichiarati rispettati i valori limite di immissione (assoluti e differenziali) ex D.P.C.M. 14/11/97 presso i limitrofi ricettori.

C.2.1.6 Sicurezza e prevenzione degli incidenti

Il Gestore ha valutato le potenziali situazioni di emergenza in fase di esercizio dell'impianto ed è stato adottato un piano di emergenza interno che correla ogni scenario alle azioni da intraprendere: in tale piano è anche prevista l'investigazione post-incidentale.

Secondo quanto dichiarato dal Gestore, l'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. n° 334/99, come modificato dal D.Lgs. n° 238/2005 "Attuazione della Direttiva 96/61/CE – come modificata dalla Direttiva 2003/105/CE – relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose" poiché non sono superati i limiti di soglia previsti.

C.2.1.7 Consumi

I principali consumi dell'impianto sono dovuti all'utilizzo di:

- Consumi di gas metano per la produzione di calore
- Consumi idrici per la produzione e servizi
- Consumi energetici per il funzionamento dei macchinari.
- Sono adottate misure di controllo e tecniche volte al risparmio energetico, idrico e di materie prime.

C.2.1.8 Energia

Caratterizzazione del sistema di produzione e consumo di energia

L'impianto in esame consuma energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale, ed energia elettrica per le operazioni di produzione. I consumi vengono misurati mediante contatori.

L'energia elettrica viene utilizzata per il funzionamento di macchine ed impianti, l'energia termica viene utilizzata per il riscaldamento di tutti gli ambienti e per uso produttivo. L'Azienda si approvvigiona di energia elettrica da gestore, attualmente l'Azienda non ha un sistema di auto- produzione di energia elettrica.

C.2.1.9 Materie prime e preparati

Di seguito si riporta una tabella riepilogativa delle principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo .

	Materiali	Valore 2015 (t/anno)	Riferimento alle registrazioni
Ingresso / input	Farine	4541	Dati di acquisto
	Uova	8,5	
	Derivati del latte	1190	
	Latte in polvere	149	
	Latte liquido	6756	
	Cioccolato / Cacao	3,4	
	Aromi	21	
	Micro ingredienti	594	
	Mix vitaminiche	32	
	Carne congelata	110	
	Oli vegetali	714	
	Amidi	2572	
	Zucchero	207	
	Riso	608	
	Colla	17	
	Inchiostri	1,6	
	Azoto	127	
	Acqua aggiunta ai prodotti	5900	

C.2.1.10 Confronto con le migliori tecniche disponibili (valutazione ambientale complessiva)

Al fine di garantire un buon livello di prestazioni ambientale, lo stabilimento ha valutato la propria posizione rispetto alle linee guida per l'industria alimentare del marzo 2008.

Oltre a tali documenti si sono tenute in considerazione anche le norme o deliberazioni regionali specifiche.

Sussiste tuttavia il documento BAT definitivo "DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031 DELLA COMMISSIONE del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte", per cui, ai sensi dell'art.29 octies del D.Lgs.152/06 e smi (riesame dell'autorizzazione "entro 4 anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'UE delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione"), entro il 30 mese maggio dell'anno 2023 dovrà essere presentata istanza di riesame dell'AIA ai fini del rispetto delle BAT sopra citate.

Food, Drink and Milk Industries August 2006 BAT generali (Sezione 5.1)

Riferimento Linee Guida	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
Sistema di gestione ambientale	Adottare un sistema di gestione ambientale • EMAS • ISO 14000 • Modello non certificato	• Adeguata	L'azienda adotta un sistema gestione ambientale certificato ISO 14000
Collaborazioni con clienti e fornitori	Creare collaborazioni per ridurre gli impatti ambientali con le attività che stanno a monte e a valle	• Adeguata	L'azienda ha come fornitori e come principali clienti altre aziende, alcune delle quali grandi imprese, che hanno nella loro politica la prevenzione ambientale
Pulizia e sanificazione	• Rimuovere al più presto i materiali di scarto • Garantire sistemi di controllo e pulizia delle reti fognarie • Ottimizzare la fase di pulizia senza acqua prima di applicare la fase ad umido • Minimizzare l'uso di acqua e detergenti • Utilizzare sistemi con acqua in pressione con ugelli • Utilizzare le acque di raffreddamento per la pulizia • Utilizzare detergenti con la minore pericolosità ambientale • Utilizzare sistemi di pulizia CIP	• Adeguata	L'azienda adotta una combinazione delle tecniche indicate, quelle non citate non sono applicabili per ragioni di tutela delle caratteristiche di igienicità dei prodotti: • I materiali di scarto sono rimossi giornalmente dalle linee • La pulizia a secco è effettuata su tutte le linee che lavorano prodotti solidi • I sistemi in pressione sono dotati di ugelli • La pulizia degli impianti avviene con sistemi CIP • La scelta dei detergenti è legata alle necessità di sanificazione degli impianti
Confezionamento	• Utilizzare sistemi di riempimento automatici dei contenitori	• Adeguata	L'azienda utilizza linee di confezionamento con sistemi automatici di riempimento dei contenitori
Evaporazione	• Utilizzare evaporatori per ottimizzare la ricompressione del vapore per concentrare i liquidi	• Non applicabile	L'attività indicata non è effettuata presso lo stabilimento
Refrigerazione	• Prevenire le emissioni di sostanze dannose per l'ozono e non utilizzare alogenati come refrigeranti • Minimizzare le perdite di freddo dalle celle	• Adeguata	L'azienda utilizza gas refrigeranti non lesivi dell'ozono Tutte le celle a bassa temperatura sono coibentate per impedire perdite di freddo
Confezionamento	• Ridurre peso e volume dei contenitori in modo da ridurre i rifiuti • Ricevimento dei materiali in contenitori a rendere o in silos • Stoccare i materiali da confezionamento separatamente • Ridurre gli sversamenti durante il confezionamento	• Adeguata	L'azienda adotta una combinazione delle tecniche indicate, quelle non citate non sono applicabili per ragioni commerciali: • Le materie prime di largo consumo arrivano in grandi formati o tramite cisterne • Sistemi automatici di riempimento dei contenitori che eliminano gli sversamenti
Energia	• Utilizzare sistemi di produzione combinati di calore ed energia per i processi • Usare pompe di calore per il recupero del calore • Spegnerle le apparecchiature non necessarie • Ridurre il sovraccarico dei motori e utenze tramite periodiche manutenzioni • Minimizzare le perdite di efficienza dei motori usando motori ad alta efficienza • Usare variatori di velocità per ventole e pompe • Applicare sistemi di isolamento termico alle apparecchiature calde e fredde	• Adeguata	L'azienda adotta una combinazione delle tecniche indicate: • Per i processi vengono utilizzati sia calore che energia elettrica • Gli impianti sono spenti al termine del loro utilizzo • I motori elettrici sono soggetti a programma di manutenzione • I motori utilizzati sono ad alta efficienza dimensionati adeguatamente in funzione del carico di lavoro applicato: sono presenti rifasatori garantiscono un cosφ sempre maggiore di 0,9 • Le tubazioni di trasporto del vapore e della condensa sono coibentate
Uso dell'acqua	• Prelevare solo il quantitativo di acqua necessario al fabbisogno produttivo	• Adeguata	L'azienda preleva il quantitativo di acqua necessario alla produzione; nel corso del 2016 verranno valutati interventi per la riduzione del quantitativo di acqua prelavata
Aria compressa	• Ridurre al minimo i livelli di pressione • Utilizzare aria esterna per il raffreddamento dei compressori • Utilizzare silenziatori e insonorizzazioni per ridurre il rumore	• Adeguata	Le linee in pressione sono tarate con la pressione minima necessaria; i compressori sono posizionati in modo da prelevare aria esterna e sono collocati in strutture isolate acusticamente
Sistemi a vapore	• Utilizzare le acque di condensa per la pulizia • Impedire le perdite di vapore dai circuiti delle acque di condensa • Impedire le perdite di vapore • Isolare i circuiti non utilizzati	• Adeguata	L'azienda adotta una combinazione delle tecniche indicate, quelle non citate non sono applicabili per ragioni di tutela delle caratteristiche di igienicità dei prodotti: • Tutti i circuiti del vapore e delle condense sono a tenuta e privi di perdite • Non sono presenti circuiti non utilizzati

MTD

Industria Alimentare marzo 2008 BAT di settore

Riferimento Linee Guida	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
Emissioni in aria	- Mantenere un controllo delle emissioni inquinanti - Collegare le emissioni ad impianti di aspirazione e abbattimento - Regolare accensione e spegnimento dei sistemi di aspirazione e abbattimento per garantire che siano funzionanti quando necessario - Utilizzare dove necessario sistemi di abbattimento per garantire livelli di emissione di: 5 – 20 mg/Nm³ per polveri secche 35 – 60 mg/Nm³ per polveri umide o appiccicose <50 mg/Nm³ per il carbonio totale - Dove necessario applicare sistemi di abbattimento degli odori	Adeguata	L'azienda adotta una combinazione delle tecniche indicate: - Le emissioni sono oggetto di periodico controllo analitico - Le emissioni con elevato carico inquinante sono collegate ad impianti di abbattimento - La concentrazione degli inquinanti emessi è inferiore ai limiti indicati (sez. emissioni in atmosfera)
Scarichi idrici	- Utilizzare una adeguata combinazione delle seguenti tecniche - Filtraggio della parte solida - Separazione dei grassi animali o vegetali - Sistemi per equalizzazione del flusso - Neutralizzazione di acidi e basi - Sedimentazione delle acque - Sistemi di aerazione per flottazione - Trattamenti biologici aerobici o anaerobici - Utilizzare il metano prodotto dai trattamenti anaerobici per produrre calore - Concentrazione degli inquinanti dopo il trattamento - BOD5 <25 mg/l - COD <125 mg/l - Solidi <50 mg/l - pH 6 – 9 mg/l - Oli grassi <10 mg/l - Azoto Totale <10 mg/l - Fosforo Totale 0.4 – 5 mg/l	Adeguata	L'azienda adotta impianto di trattamento che comprende una combinazione delle tecniche indicate: - Vasca di equalizzazione - Trattamento chimico fisico delle acque - Trattamento biologico Il livello degli inquinanti in uscita dal depuratore è inferiore ai limiti indicati (sez. scarichi idrici)
Sversamenti accidentali	- Identificare le potenziali sorgenti di rischio ambientale - Valutare il rischio derivante da incidenti - Identificare sistemi di prevenzione e protezione - Implementare sistemi di controllo per prevenire incidenti - Implementare un piano di emergenza - Investigare gli incidenti e mancati incidenti	Adeguata	L'azienda dispone di procedure di emergenza e di verifica incidenti previste dal SGA ISO 14000. Tutti i materiali liquidi sono conservati su superfici impermeabili e dove necessario dotati di vasche di contenimento

Dal confronto con tali BAT risulta che il sito è in linea con quanto in esse previste fatta eccezione per la Evaporazione che non risulta applicata in azienda.

BAT ENERGIA:

MTD Industria Alimentare marzo 2008 BAT di settore

Riferimento Linee Guida	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
Settore lattiero-caseario	Energia - Elettrica GJ/t 0,2 - 0,6 - Termica GJ/t 0,7 - 1,3	Adeguata	L'azienda ha un consumo totale di energia per tons di prodotto inferiore ai limiti indicati (sez. consumi energetici)
	Emissioni atmosfera - CO₂ kg/t 80 - 120 - NOx kg/t 0,6 - 0,7	Adeguata	L'azienda ha emissioni di CO ₂ sono pari a 16 kg/t di prodotto inferiori ai limiti indicati. Le emissioni di NOx sono trascurabili utilizzando metano come combustibile
	Acque - H₂O prelevata m³/t 8 - 10 - H₂O scaricata m³/t 5,5 - 8 - BOD₅ kg/t 5 - 8 - COD kg/t 8 - 13 - Solidi sospesi kg/t 2,5 - 5	Adeguata	L'azienda adotta un ciclo produttivo che comporta un rapporto tra prelievo e produzione pari a 38 m ³ /t e uno scarico (produttivo) pari a 20 m ³ /t. tali valori trovano giustificazione nella diversa tipologia produttiva rispetto al settore lattiero caseario che comporta un più massiccio impiego di acqua per la produzione (ad es. per la diluizione del latte liquido o per la produzione del latte in polvere) o per il lavaggio impianti. I valori di BOD ₅ , COD e Solidi sospesi sono ampiamente inferiori ai limiti indicati
	Rifiuti - Rifiuti prodotti 6 ÷ 12 kg/t (esclusi fanghi da depurazione) - Rifiuti recuperati / totale 25 ÷ 40% (esclusi fanghi da depurazione)	Adeguata	L'azienda produce un quantitativo di rifiuti (escludendo i fanghi da depurazione) pari a 18 kg/t di prodotto in linea con i limiti indicati considerando la diversa tipologia produttiva. I rifiuti recuperati sono pari a circa il 99%

C.3 Valutazione delle opzioni dell'assetto impiantistico proposte dal gestore con identificazione dell'assetto impiantistico rispondente ai requisiti IPPC

Dal confronto con i riferimenti BAT, la valutazione dei consumi e degli impatti generati dall'impianto negli anni precedenti, i risultati degli autocontrolli effettuati fino ad oggi, il Gestore ha concluso che l'impianto nel suo assetto attuale è allineato con le migliori tecniche disponibili del settore.

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

D.1 Piano di adeguamento / piano di miglioramento

Visto l'attuale assetto impiantistico, la valutazione integrata ambientale ha verificato l'adeguatezza dell'impianto. La ditta, vista la difficoltà di ottenere un valore di materiale particolato per l'emissione E03 inferiore a 10 mg/Nm³ si impegna a valutare la possibilità di montare un impianto di abbattimento ulteriore entro il 30/06/2018.

D.2 Verifica della messa in esercizio dell'impianto

L'iter previsto per l'attivazione degli impianti è il seguente:

- **Avviso di messa in esercizio dell'impianto** (accensione dell'impianto): il Gestore, almeno 15 giorni prima della data di messa in esercizio dell'impianto, ne dà comunicazione all'Autorità competente.
- **Avvio e messa a regime**: terminata la fase di messa a punto e collaudo che deve avere una durata non superiore a 5 giorni, il Gestore procede alla messa a regime degli impianti.
- **Autocontrollo delle emissioni**: a partire dalla data di messa a regime, in un periodo continuativo di marcia controllata di 10 giorni, il Gestore svolge tre controlli delle emissioni dei nuovi impianti. Tali controlli devono essere effettuati, utilizzando le metodiche indicate, uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'azienda e comunicato. Entro le date fissate nel capitolo D.2.6, il Gestore comunica all'autorità competente i dati relativi.
- **Verifica dell'autocontrollo delle emissioni**: l'Autorità competente, avvalendosi dell'Organo di controllo, accerterà la regolarità dei controlli effettuati e dei dispositivi di prevenzione e contenimento dell'inquinamento installati, nonché il rispetto dei valori limite di emissione previsti dall'autorizzazione integrata ambientale e dalla normativa vigente.

D.3 Condizioni generali e specifiche per l'esercizio dell'impianto

D.3.1 Finalità

Il Gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente autorizzazione oltre a quanto stabilito direttamente dalla normativa statale o regionale in materia ambientale.

E' 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 D.Lgs. 152/06 parte II e s.m.i.).

D.3.2 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

Viene espressamente fatto divieto di modifiche unilaterali alla gestione dell'impianto ed al suo assetto notificato senza preventivo assenso dell'Autorità competente.

Le fasi di progressione impiantistica previste per l'adeguamento/miglioramento dall'assetto attuale a quello futuro, dovranno essere comunicate all'Autorità competente e all'autorità di controllo almeno 15 gg prima della messa in esercizio.

L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore dovrà preferire scelte impiantistiche che permettano:

- di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- di diminuire le emissioni in atmosfera.

D.3.3 Gestione delle modifiche

Il Gestore dovrà prevedere l'adozione e l'applicazione di procedure documentate per garantire una corretta Gestione delle Modifiche dell'impianto, dei processi e delle fasi lavorative esistenti e della progettazione di nuovi impianti, processi e fasi lavorative.

Costituisce modifica qualunque variazione, permanente o temporanea, a:

- impianti, depositi e relativi sistemi o componenti critici;
- processi, fasi lavorative e relativi parametri (composizione, temperatura, ecc.);
- organizzazione;
- procedure.

L'approccio deve essere tale da considerare i cambiamenti in modo sistematico. In particolare dovrà essere pianificata e caratterizzata qualunque variazione, al fine di stabilire l'eventuale influenza sull'ambiente e sull'uomo nel rispetto di quanto previsto in materia di normativa vigente cogente e di migliori tecniche disponibili. In tal modo saranno costantemente mantenute sotto controllo tutte le fasi della realizzazione delle modifiche, dalla progettazione concettuale, alla messa in marcia, al collaudo finale, mediante la predisposizione di procedure a sistema che prevedano di definire e/o di produrre:

- cosa costituisca una Modifica Soggetta ad Autorizzazione (MSA) da parte dell'autorità competente, una Modifica Soggetta a semplice Comunicazione (MSC) o un Intervento di Routine (RI) per il quale non è richiesta l'autorizzazione da parte della autorità competente o la comunicazione all'ente di controllo;
- la durata massima delle modifiche considerate temporanee, scaduta la quale la modifica sia rimossa o trasformata in definitiva;
- l'assegnazione delle responsabilità e dei compiti per l'approvazione del progetto, il rilascio dei necessari permessi e la registrazione della modifica;
- la documentazione tecnica inerente la modifica, (relazione, disegni, pianificazione dell'attività di attuazione, ecc.);
- la documentazione che dimostri la necessità, l'obbligatorietà, l'opportunità o la convenienza della modifica stessa;
- le analisi e la documentazione atte all'individuazione dei pericoli e alla valutazione del rischio per le persone e l'ambiente, ad un livello di approfondimento adeguato alla

complessità dell'intervento e per tutte le fasi di esecuzione dei lavori, sperimentazione e/o avviamento, produzione e/o marcia normale, fermata programmata, fermata non programmata, dismissione, ripristino e/o bonifica degli impianti allo stato iniziale;

- la sorveglianza e le misurazioni\la verifica del rispetto dei limiti imposti, della sicurezza e/o del miglioramento continuo, e per tutte le fasi di esecuzione dei lavori, sperimentazione e/o avviamento, produzione e/o marcia normale, fermata programmata, fermata non programmata, dismissione, ripristino e/o bonifica degli impianti allo stato iniziale;
- il controllo delle eventuali ricadute tecnico-impiantistiche, procedurali ed organizzative conseguenti le modifiche sulle altre parti impiantistiche dello stabilimento o sull'organizzazione;
- l'aggiornamento dei piani e dei programmi di informazione, formazione ed addestramento, in relazione alla complessità dell'intervento, di tutti i soggetti interni ed esterni potenzialmente coinvolti per lo svolgimento delle attività previste conseguenti;
- l'aggiornamento dei piani di controllo, verifica, ispezione e manutenzione degli impianti;
- la definizione e l'implementazione di meccanismi correttivi a valle della modifica.

In generale le modifiche dovranno essere soggette a meccanismi di approvazione, subordinate all'esito di procedure di controllo, documentate, archiviate e conservate in modo da essere facilmente rintracciate.

Il Gestore dovrà prevedere a sottoporre ad approvazione dell'Autorità Competente quanto di documentale elaborato per la Gestione delle Modifiche, al fine di condividerne i contenuti e in modo che quanto elaborato sia conforme alle disposizioni pianificate, non vada in contrasto con i piani di tutela di settore e che sia tale da non avere effettivamente conseguenze negative per gli esseri umani o inquinamenti per l'ambiente.

Al fine della verifica in campo della conformità amministrativa, gestionale e tecnico-analitica delle modifiche attuate, Arpae, nell'ambito dell'attività di controllo programmata, attuerà, in occasione del sopralluogo di ispezione ambientale, la verifica per determinare se il sistema sia stato messo in funzione e sia mantenuto in modo appropriato conformemente a quanto sopra approvato.

D.3.4 Comunicazione e requisiti di notifica e informazione

Al fine dell'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificare la conformità alle condizioni di autorizzazione ambientale integrata, la contabilizzazione delle emissioni, l'utilizzo delle risorse, l'esercizio dell'installazione sia in condizione operative normali sia anomale, il Gestore dell'impianto ha proposto e concordato con l'Autorità Competente i parametri che caratterizzano l'esercizio dell'impianto, il modo di acquisizione, di comunicazione, la tempistica di raccolta e di divulgazione dei parametri.

Il Gestore dell'installazione deve utilizzare il sistema di Reporting predisposto da Arpae. Il Gestore dovrà comunicare ad Arpae uno o più indirizzi e-mail con i quali condividere il format per il reporting ambientale, lo stesso/gli stessi indirizzi verrà/verranno utilizzato/i per inviare le credenziali di accesso al sistema con condivisione. Al momento della condivisione della cartella, all'e-mail comunicata/e arriverà una notifica di conferma con ulteriori istruzioni per l'accesso tramite sistemi automatici basati sulla piattaforma Google Drive. Dal quel momento sarà possibile accedere alla cartella e conseguentemente al report per la relativa compilazione. Arpae fornirà una breve guida alla compilazione del report.

Per le comunicazioni di incidenti, manutenzioni e/o anomalie, il Gestore dovrà utilizzare un apposito sistema di comunicazione. Arpae fornirà al Gestore le istruzioni per accedere al sistema, con breve guida all'utilizzo e anche in questo caso credenziali per l'accesso.

Al fine della valutazione della conformità sul rispetto dei limiti emissivi prescritti per il normale esercizio e di quanto previsto in base alle misure relative alle condizioni diverse, in particolare le fasi di avvio e di arresto, le emissioni fugitive e diffuse degli impianti, il Gestore attua gli autocontrolli, le registrazioni e le azioni richieste nella presente Autorizzazione.

L'aggiornamento del Reporting Regionale avrà frequenza annuale entro il 30 aprile dell'anno successivo a quello considerato.

Nel rispetto della Normativa vigente, ivi incluse le indicazioni regionali (cfr. Determina n. 1063 del 02/02/11 del Dirigente dell'Area Ambiente, Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna) fino a diversa indicazione da parte di Arpae SAC, si prescrive il caricamento dei dati di monitoraggio sul portale Osservatorio IPPC della Regione Emilia- Romagna entro il 30 aprile di ogni anno, estrapolando inoltre il file pdf delle comunicazioni di incidenti, manutenzioni e/o anomalie. Tale file, tal quale, sarà reso pubblico. A tal proposito si ricorda che sussiste la possibilità per il Gestore di caricare due file, di cui uno visibile solo agli Enti aventi accesso riservato al sito ed un altro con dati da rendere pubblici; nel caso in cui ci si avvallesse di quest'ultima possibilità, occorrerà caricare anche una breve relazione a giustificazione e supporto della richiesta di secretazione di taluni dati, ricordando che non è possibile escludere dalla pubblicazione dati strettamente ambientali (cfr. DLgs. 195/2005 s.m.i.).

A completamento del Reporting annuale da caricare annualmente sul portale IPPC, devono essere riassunti in una specifica relazione (da inserire quale allegato nel medesimo report annuale sul portale IPPC) gli elementi di seguito riportati:

- sintesi degli eventi incidentali
- riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente
- un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'attività nel tempo, valutando ed aggiornando, se del caso, il proprio posizionamento rispetto alle Migliori Tecnologie Disponibili.

D.3.5 Criteri di misurazione in continuo

Per il sistema di misura in continuo di ciascun inquinante, parametro di esercizio e/o risorsa, come richiesto nel capitolo "Piano monitoraggio e controllo" dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, si stabilisce che:

1. in caso di indisponibilità delle misure in continuo, il Gestore è tenuto, oltre ad informare tempestivamente l'autorità preposta al controllo, ad attuare forme alternative di controllo basate su misure discontinue o correlazioni con parametri di esercizio e/o su specifiche composizioni delle materie prime utilizzate e/o prodotte. I dati misurati o stimati, opportunamente documentati, concorrono ai fini della verifica del carico inquinante annuale dell'impianto esercito.

2. Ogni apparecchiatura componente del sistemi di rilevamento in continuo deve essere adeguata allo scopo a cui è destinata e quindi deve essere caratterizzata da documenti che ne certificano il campo di misura, la linearità, la stabilità, l'incertezza ed i modi e le condizioni di utilizzo. Il Gestore dovrà quindi stabilire e mantenere attive procedure documentate che, attraverso controlli funzionali periodici registrati, verifichino la continua idoneità all'utilizzo.

3. L'insieme funzionale della apparecchiature che costituiscono il sistema di rilevamento deve essere realizzato in una configurazione idonea al funzionamento continuo non presidiato in tutte le condizioni ambientali e di processo. La qualità dei dati mantenuta mediante l'adozione di procedure che documentino le modalità e l'avvenuta esecuzione degli interventi manutentivi programmati e delle operazioni di calibrazione e taratura da convalidarsi nel contesto dell'installazione, anche attraverso il confronto con misure in parallelo effettuate in campo utilizzando un metodo di riferimento.

4. Il sistema di acquisizione ed elaborazione dati presiede alla lettura istantanea, con opportuna frequenza, dei segnali elettrici di risposta degli analizzatori o di altri sensori ed alla traduzione in valori elementari espressi in opportune unità ingegneristiche, nonché alla memorizzazione degli stessi quali valori medi orari espressi nelle unità di misura richieste e riferiti alle sole condizioni fisiche prescritte.

5. Il sistema di acquisizione non deve prevedere di scartare nessuno dei dati acquisiti e quindi dovranno essere contabilizzati nel valore medio orario anche i periodi di avviamento, di arresto, di guasto, di funzionamento anomalo o di funzionamento al di sotto del minimo tecnico come pure i periodi di arresto impianto o di non funzionamento. Ovvero il sistema di acquisizione non dovrà mai arrestarsi. Il dato così formato dovrà essere associato ad un indice che stabilisca se è stato acquisito in condizioni valide per essere paragonato al limite o se è solamente utilizzabile per il calcolo del flusso di massa emesso realmente dall'impianto. Non andranno scartati neppure i dati anomali acquisiti dal sistema ai quali andrà associato un indice di non validità.

7. Il Gestore stabilisce e mantiene attive procedure documentate di quanto richiesto nei punti precedenti, in particolare le modalità di acquisizione e calcolo. Nelle procedure dovrà essere previsto come mantenere documentazione, anche a posteriori, dei processi attuati, come pure di tutte le grandezze utilizzate e/o necessarie alla loro determinazione.

Tale documentazione e le registrazioni saranno oggetto dell'attività di controllo programmato da parte di Arpae.

I suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore elettronico in continuo. Tali registrazioni devono essere mantenute a disposizione degli Organi di Controllo su strumenti digitali facilmente recuperabili e condivisibili mediante strumenti informatici non dedicati e/o esclusivi.

Dovranno essere implementate delle procedure interne che permettano di evidenziare nel minor tempo possibile ogni anomalia impiantistica e/o superamento dei limiti di emissione al fine di darne tempestiva comunicazione all'autorità competente come di seguito indicato.

Il sistema di registrazione in continuo dei dati dovrà garantire la non manomissione degli stessi e nel caso in cui siano eseguite operazioni sul sistema o sui dati dovrà tenerne traccia.

Solo i dati di monitoraggio in continuo richiesti per legge e soggetti alla normativa UNI EN 14181 (SME) sono da considerarsi a tutti gli effetti strumenti atti a verificare il rispetto dei limiti di emissione.

Nel caso di :

- violazione delle condizioni dell'autorizzazione
- incidenti o eventi imprevisti che incidono in modo significativo sull'ambiente,

il Gestore deve informare immediatamente l'autorità competente e l'ente responsabile degli accertamenti, e adottare immediatamente le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità, per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti.

La mancata comunicazione è soggetta alle sanzioni previste dall'art. 29-quattordicesimo comma 2 della Parte seconda del D.Lgs 152/06 s.m.

Nei casi di cui sopra Il Gestore dovrà dare immediata comunicazione tramite il sistema di invio incidenti, manutenzioni e/o anomalie ed entro 10 gg dovrà inviare una relazione tecnica in cui siano descritti:

- le possibili cause che hanno portato alla violazioni delle condizioni dell'autorizzazione e/o incidente e gli eventuali provvedimenti di verifica manutenzione e controllo messi in atto;
- le azioni correttive messe in atto per evitare il ripetersi dell'accaduto;
- i dati registrati dal sistema di monitoraggio in continuo compreso un periodo di 24 ore ante e post evento.

D.3.5 Raccolta dati ed informazioni

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

Devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

Punti di prelievo: accessibilità, attrezzatura, collocazione.

L'accessibilità alle postazioni di misura e la possibilità di campionare e misurare in sicurezza le emissioni dell'impianto, come pure l'acquisizione delle informazioni sullo stato di funzionamento e caratteristiche dell'impianto e dei dispositivi antinquinamento, devono essere riportate e sviluppate attraverso la predisposizione di apposite istruzioni operative documentali. In queste devono essere considerati e definiti, quale obiettivo, i criteri tecnici di attuazione e di sicurezza intrinseca per le verifiche, i prelievi ed i controlli richiesti e/o necessari da espletare.

Tali istruzioni operative devono essere il riferimento tecnico e normativo per gli operatori che devono effettuare, in vari punti dello stabilimento, le verifiche, i prelievi ed i controlli in modo da operare nel rispetto delle norme di sicurezza previste in materia di prevenzione e sicurezza dei lavoratori esterni (D.Lgs. 81/08 e s.m.i.), in armonia con il contesto dello stabilimento e per la definizione dell'attività in atto in riferimento alla potenzialità impiantistica.

A riguardo, il collegato dell'istruzione con il normale esercizio dell'impianto e logistica operativa, deve individuare preventivamente quali siano i comportamenti, i percorsi e le situazioni operative tali da non creare o portare a situazioni di pericolo sia per gli operatori che per l'esercizio dello stabilimento.

Tra i punti salienti andranno individuati, definiti, documentati ed aggiornati, per ogni postazione di misura e/o di campionamento, almeno le caratteristiche riportate in elenco, elenco da ritenersi non esaustivo ma minimale per il raggiungimento dell'obiettivo.

- 1 Titolo, ovvero a quale aspetto ambientale di prelievo e/o misurazione si sta riferendo la presente istruzione operativa.
- 2 Modalità di accesso all'impianto ed elenco e ruolo degli operatori di riferimento a cui la Direzione ha affidato compiti in merito a quanto disposto nella presente istruzione.
- 3 Come raggiungere il punto o la postazione, indicando i percorsi e le regole a cui attenersi per raggiungerlo, per il trasporto delle apparecchiature e lo stazionamento di automezzo in prossimità, il tutto documentato anche da planimetria.
- 4 Tipo di postazione (fissa/mobile), tempo di accesso, dimensioni, altezza dal piano di calpestio, protezione dagli agenti atmosferici e altri aspetti generali vari rilevanti ai fini dello scopo della presente.
- 5 Disegno e/o documento fotografico della postazione e delle prese di misura che ne dimostrino il rispetto alle condizioni prescritte facendo esplicito riferimento ai disposti normativi cogenti applicati.

- 6 Modalità di alimentazione elettrica della postazione e dell'automezzo e caratteristiche elettriche da rispettare per la postazione e/o richieste.
- 7 Quali sono i rischi di tipo chimico.
- 8 Quali sono i rischi di tipo fisico (rumore, clima, campi elettrici, ecc...).
- 9 Quali i dispositivi di protezione individuali indispensabili per l'accesso e la permanenza nella postazione.
- 10 Modalità di acquisizione dati caratteristici e di funzionamento dei dispositivi antinquinamento del punto o della postazione e delle condizioni produttive legate direttamente all'aspetto ambientale di cui è in esecuzione il prelievo e/o la misurazione.
- 11 Nota a firma del RSPP che il punto di misura e/o prelievo, la postazione da utilizzarsi, l'accesso, i dispositivi e le disposizioni della presente istruzione sono tali da permettere lo svolgimento dell'attività di vigilanza, controllo ed autocontrollo nel rispetto delle norme di sicurezza vigenti (D.Lgs. 81/08 e s.m.i.) ed in sintonia con il contesto dello stabilimento.

Metodi di campionamento e misura.

Emissioni in atmosfera

I punti di misura e di campionamento necessari per l'effettuazione delle verifiche dei valori limite di emissione devono essere posizionati, dimensionati ed essere provvisti di idonee prese di misure e di campionamenti ed i risultati valutati in accordo con quanto specificatamente indicato dai M.U. 422 e 158, dai Rapporti ISTISAN 91/41 e 04/15 (ISS), dalle Norme UNI 10169:2001 e UNI 13284- 1:2003 e da quanto di relativo riportato nel Decreto 31 gennaio 2005.

L'accesso in sicurezza ai punti stabiliti per le prese di misura, deve essere tale da permettere a pieno lo svolgimento di tutti i controlli necessari. Gli addetti ai controlli riceveranno tutte le informazioni sull'accesso, sulla disponibilità dei servizi e sulla modalità di utilizzo necessarie all'espletamento delle indagini, direttamente o indirettamente, per iscritto, dal responsabile del servizio di prevenzione e protezione Aziendale, secondo quanto previsto e stabilito dalle norme vigenti in materia di prevenzione infortuni ed igiene del lavoro (DPR 303/56 - D.Lgs. 81/08 e s.m.i.).

I referti analitici relativi all'esecuzione dei controlli alle emissioni, potranno essere ritenuti conformi ed accettati solamente se, oltre che essere redatti da soggetto o laboratorio abilitato all'esercizio, saranno relativi ad una sola emissione contraddistinta dalla sua specifica denominazione e numero progressivo ad essa assegnata e riporteranno obbligatoriamente:

L'identificazione e denominazione e/o ragione sociale Ditta/Azienda.

- 1 Lo stabilimento presso il quale sono siti gli impianti.
- 2 Il tipo di attività svolta.
- 3 La data, l'ora di inizio e fine del prelievo.
- 4 L'impianto, le linee produttive e/o le fasi lavorative interessate alla sorgente emissiva, definite e specificate in riferimento alle condizioni di marcia e/o utilizzo in riferimento alla condizioni di marcia dell'impianto verificate dagli operatori addetti al controllo durante le operazioni di campionamento e/o misura.
- 5 Descrizione del tipo, stato di funzionamento e di manutenzione dell'insieme delle apparecchiature, installazioni o dispositivi atti alla captazione ed al contenimento degli inquinanti.
- 6 La composizione del fluido emesso (O₂%, CO₂%, CO%, H₂O%), la temperatura media ambiente registrata durante il prelievo, la temperatura media della sezione di prelievo, la portata.
- 7 I risultati analitici delle sostanze inquinanti, riportati alle condizioni richieste e/o prescritte, associati alle relative accuratezze e/o scostamenti/ripetibilità effettivamente riscontrate.
- 8 I metodi di campionamento ed analisi utilizzati.
- 9 Le informazioni sull'accesso in sicurezza della presa di misura disposte dal responsabile del servizio di prevenzione e protezione Aziendale, secondo quanto previsto dalle norme vigenti in materia di prevenzione infortuni ed igiene del lavoro.
- 10 Nota e/o giudizio finale sulla valutazione dei risultati anche relativamente alla verifica del rispetto o meno del valore limite di emissione fissato nell'autorizzazione rilasciata od a quanto altrimenti stabilito.
- 11 Firma e timbro dal professionista abilitato.

Per la verifica delle caratteristiche delle emissioni possono essere utilizzati metodi UNI EN / UNI ISO / UNI / UNICHIM / NIOSH / OSHA / EPA od altri metodi normati, metodi ufficiali (nazionali o internazionali) o pubblicati su autorevoli riviste scientifiche se concordati con Arpae.

Emissioni idriche

Per la verifica delle caratteristiche delle acque possono essere utilizzati metodi pubblicati sul "Metodi Analitici per le acque" elaborato da commissione istituita da IRSA-CNR e coordinato da APAT, metodi normati, metodi ufficiali (nazionali o internazionali) o pubblicati su autorevoli riviste scientifiche se concordati con Arpae.

Si ritiene che i certificati di autocontrollo delle emissioni idriche debbano essere corredati dai corrispondenti verbali di prelievo redatti dagli operatori addetti al campionamento. I verbali dovranno contenere le seguenti informazioni:

- Identificazione, denominazione e/o ragione sociale e indirizzo della Ditta/Azienda in cui il prelievo è effettuato.
- Identificazione del punto di prelievo in coerenza con quanto riportato nell'A.I.A.
- Data, ora di inizio e fine del prelievo ed indicazione del personale che effettua il prelievo.
- Descrizione del tipo, stato di funzionamento e manutenzione degli impianti di depurazione se presenti.
- Risultati analitici, caratteristiche/componenti/inquinanti misurati all'atto del prelievo (misure in campo).
- Modalità di campionamento utilizzata.
- Informazioni sull'accesso in sicurezza della presa di misura disposte dal responsabile del servizio di prevenzione e protezione Aziendale, secondo quanto previsto dalle norme vigenti in materia di prevenzione infortuni ed igiene del lavoro.
- Firma degli operatori addetti al campionamento

Acque sotterranee

Lo spurgo e il campionamento delle acque sotterranee dovranno essere effettuati secondo le procedure previste per le acque di falda, metodo low-flow (a bassa portata) e a minimo abbassamento del livello nel pozzo, documento EPA540/S-95/504-Aprile 1996.

Si ritiene che i certificati di autocontrollo delle acque sotterranee debbano essere corredati dai corrispondenti verbali di prelievo redatti dagli operatori addetti al campionamento. I verbali dovranno contenere le seguenti informazioni:

- Identificazione, denominazione e/o ragione sociale e indirizzo della Ditta/Azienda in cui il prelievo è effettuato.
- Identificazione del punto di prelievo in coerenza con quanto riportato nell'A.I.A.
- Data, ora di inizio e fine del prelievo ed indicazione del personale che effettua il prelievo.
- Risultati analitici, caratteristiche/componenti/inquinanti misurati all'atto del prelievo (misure in campo).
- Modalità di campionamento utilizzata.
- Informazioni sull'accesso in sicurezza della presa di misura disposte dal responsabile del servizio di prevenzione e protezione Aziendale, secondo quanto previsto dalle norme vigenti in materia di prevenzione infortuni ed igiene del lavoro.
- Firma degli operatori addetti al campionamento.

PRESCRIZIONI RELATIVE ALLA FERMATA DEGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO - TRATTAMENTO - PRODUZIONE

Nel caso di qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti necessaria per la loro manutenzione o in caso di fermate per guasto, il Gestore dell'impianto deve provvedere ad attuare una delle seguenti azioni:

- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto industriale;
- in caso di impossibilità di immediato ripristino, si attua il progressivo fermo dell'impianto che, a seconda della gravità del danno, porti fino al blocco dell'impianto.

Ogni fermata per guasto degli impianti deve essere comunicata, senza ritardo, ad Arpae utilizzando un apposito sistema di comunicazione. Arpae fornirà al Gestore le istruzioni per accedere al sistema, con breve guida all'utilizzo e anche in questo caso credenziali per l'accesso. Qualora si verificasse il superamento dei limiti emissivi, si dovrà informare immediatamente dell'evento sia Arpae che l'autorità Competente.

La riattivazione degli impianti dovrà essere verificata tramite controllo analitico, con rapporto di prova da conservare agli atti.

D.3.6 Materie prime

In relazione alle Materie prime e i preparati impiegati nel ciclo produttivo, la ditta deve mantenere in azienda l'elenco dei prodotti utilizzati e relative schede di sicurezza aggiornate.

D.3.7 Emissioni in atmosfera

Le emissioni autorizzate, suddivise per fase lavorativa, ed i limiti da rispettare sono di seguito riportate:

Emissione n.	E01	E02	E03	E11
Provenienza	Impianto macinazione biscotto	Impianto essiccazione latte		Forno Biscotto
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Sfiato trasporto pneumatico polveri	Sfiato lavaggi	Scarico impianto essiccazione latte	Camino forno biscotto

Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	1.800	100	28.000	40
Durata ore/giorno	16	4	16	16
Durata gg/anno	220	220	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5	5
Altezza minima [m]	13	27	28	14
Sez. uscita [m ²]	0.03	0.03	0.50	0.03
Imp. abbattimento	F.T.	-	ciclone	-
Materiale particolare[mg/Nm ³]	10	-	10	-

Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

Emissione n.	E13	E14
Provenienza	Produzione vapore acqueo	
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Caldaia a metano 10280 kW	Caldaia a metano 7790 kW
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-
Durata ore/giorno	24	24
Durata gg/anno	260	100
Altezza minima [m]	15	15
Sez. uscita [m ²]	0.57	0.57
Imp. abbattimento	-	-
Ossido di carbonio [mg/Nm ³]	70	70
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]	250	250

Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 3% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

E13 ed E14 costituiranno rispettivamente la sorgente emissiva n.01 e n.02 ai fini del monitoraggio in continuo. Per entrambe le emissioni dovranno essere rilevate la temperatura, la concentrazione di ossigeno e la concentrazione di CO presenti nei gas emessi.

Visto le modifiche apportate alla Parte Quinta del D.L.gs 152/2006 smi, dal D.L.gs 183/2017, gli impianti afferenti le emissioni E13-14 si configurano come medi impianti di combustione (come definito al comma 1 del punto a gg-bis dell'art. 268 della parte V del Dlgs 152/06 e s.m.i.) pertanto:

la Ditta dovrà presentare apposita istanza di adeguamento entro i termini indicati dall'art.273 – bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. fatti salvi eventuali aggiornamenti normativi regionali fissati ai sensi del D.Lgs. 155/10 e s.m.i. e del PAIR 2020.

per quanto prescritto dal comma 1 dell'art. 294 della parte V del Dlgs 152/06 e s.m.i., gli impianti devono essere dotati, ove tecnicamente possibile, di un sistema di controllo della combustione che consenta la regolazione automatica del rapporto aria-combustibile.

Ai sensi della 3-bis, per consentire la regolazione automatica del rapporto aria-combustibile, il sistema di controllo della combustione deve essere in grado di garantire il mantenimento in continuo dei valori di rendimento verificati al collaudo e di quelli applicabili per effetto della vigente normativa, anche in presenza di variazioni chimico/fisiche

dell'aria comburente o del combustibile. Tale condizione si considera rispettata se è utilizzato un sistema di regolazione automatica che prevede la misura in continuo del tenore di ossigeno residuo nelle emissioni o dei valori espressi come massa di comburente e combustibile. I dispositivi di misura a tal fine utilizzati devono essere compatibili con i sistemi realizzati secondo la norma UNI EN 298:2012 ed essere tarati in conformità alle modalità ed alle periodicità previste nelle istruzioni tecniche rilasciate dal produttore

Emissione n.	E12	E53	E54
Provenienza	Produzione acqua calda sanitaria e riscaldamento palazzina uffici	Decompressione metano	
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Caldaia a metano 190 kW	Caldaia a metano 26 kW	Caldaia a metano 26 kW
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-
Durata ore/giorno	24	24	24
Durata gg/anno	365	365	365
Altezza minima [m]	2.5	4	4
Sez. uscita [m ²]	0.03	0.09	0.09
Imp. abbattimento	-	-	-
Ossido di carbonio [mg/Nm ³]	100	100	100
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]	350	350	350
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 3% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.			

Emissione n.	E15	E16	E17	E18
Provenienza	Produzione pastina infanzia			
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Pastificio linea B1500	Pastificio linea B1500	Pastificio linea B1500	Pastificio linea B1500
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	-	-	-	-
Durata ore/giorno	24	24	24	24
Durata gg/anno	220	220	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5	5
Altezza minima [m]	12	12	12	12
Sez. uscita [m ²]	0.125	0.05	0.05	0.05
Imp. abbattimento	-	-	-	-

Emissione n.	E19	E20	E21	E22
Provenienza	Produzione paste corte			
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Pastificio linea B1000	Pastificio linea B1000	Pastificio linea B1000	Pastificio linea B1000

Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	-	1200	-	-
Durata ore/giorno	24	24	24	24
Durata gg/anno	220	220	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5	5
Altezza minima [m]	10	10	10	10
Sez. uscita [m ²]	0.12	0.08	0.12	0.12
Imp. abbattimento	-	ciclone	-	-

Emissione n.	E23	E24	E27	E28
Provenienza	Produzione nidi		Precottura amido	Essiccazione precotti
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Pastificio linea B500	Pastificio linea B500	Pastificio linea B1000	Pastificio linea B1000
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	-	-	-	10.000
Durata ore/giorno	24	24	24	16
Durata gg/anno	200	200	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5	5
Altezza minima [m]	12	12	12	13
Sez. uscita [m ²]	0.03	0.03	0.03	0.2
Imp. abbattimento	-	-	-	-

Emissione n.	E29	E40	E41	E42
Provenienza	Impianto precotti	Pastificio		
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Trasporto pneumatico precotti	Aspiratori nastri trasporto pasta	Aspiratori nastri trasporto pasta	Mulino macinazione riso
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	2300	1400	1400	2500
Durata ore/giorno	16	24	24	24
Durata gg/anno	220	220	220	60
Durata ore/settimana	5	5	5	5
Altezza minima [m]	13	12	12	12
Sez. uscita [m ²]	0.03	0.03	0.03	0.16
Imp. abbattimento	F.T.	F.T.	F.T.	F.T.
Materiale particellare[mg/Nm ³]	10	10	10	10

Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

Emissione n.	E43	E44	E45	E46	E47
Provenienza	Pastificio				
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Mulino macinazione pasta	Aspiratori trasporto pasta	Aspiratori trasporto pasta	Aspiratori trasporto pasta	Aspiratori trasporto pasta
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-	-	-
Portata massima tq [Nm³/h]	1800	200	200	200	200
Durata ore/giorno	2	16	16	16	16
Durata gg/anno	220	220	220	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5	5	5
Altezza minima [m]	10	2	2	2	2
Sez. uscita [m²]	0.015	0.003	0.003	0.003	0.003
Imp. abbattimento	F.T.	F.T.	F.T.	F.T.	F.T.
Materiale particellare [mg/Nm³]	10	10	10	10	10
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.					

Emissione n.	E48	E49	E50
Provenienza	Pastificio		
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Silo Farina SL1	Silo Farina SL2	Silo amido SL4
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-
Portata massima tq [Nm³/h]	1200	1200	1200
Durata ore/giorno	2	2	2
Durata gg/anno	220	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5
Altezza minima [m]	18	18	18
Sez. uscita [m²]	0.05	0.05	0.05
Imp. abbattimento	F.T.	F.T.	F.T.
Materiale particellare [mg/Nm³]	10	10	10
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.			

Emissione n.		E67		E69	E70	E71	
Provenienza		Precotti		Sfarinati	Locale lavabilancelle		
Fasi/macchine all'emissione	convogliate	Aspiratore precotti	trasporto	Aspiratore trasporto sfarinati	Aspiratore lavabilancelle	Aspiratore lavabilancelle	local e
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.		-		-	-	-	
Portata massima tq [Nm³/h]		200		300	800	800	
Durata ore/giorno		16		4	2	2	

Durata gg/anno	220	150	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5	5
Altezza minima [m]	6	7	4	4
Sez. uscita [m ²]	0.03	0.004	0.03	0.10
Imp. abbattimento	F.T.	F.T.	-	-
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10	10	-	-
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.				

Emissione n.	E73	E74
Provenienza	Confezionamento Bricks	Precotti
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Aspiratore vapori confezionamento Bricks	Silo Farina esterno
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	-	1000
Durata ore/giorno	16	1
Durata gg/anno	220	30
Durata ore/settimana	5	5
Altezza minima [m]	4	16
Sez. uscita [m ²]	0.05	0.045
Imp. abbattimento	-	F.T.
Materiale particellare [mg/Nm ³]	-	10
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.		

Emissione n.	E75	E76	E77	E78	E79
Provenienza	Pastificio				
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Linea spaghetti	Linea spaghetti	Linea spaghetti	Linea spaghetti	Linea spaghetti
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	4500	3000	3000	2000	1000
Durata ore/giorno	24	24	24	24	24
Durata gg/anno	60	60	60	60	60
Durata ore/settimana	5	5	5	5	5
Altezza minima [m]	12	12	12	12	12
Sez. uscita [m ²]	0.12	0.07	0.07	0.1	0.5
Imp. abbattimento	-	-	-	-	-

Emissione n.	E80	E81	E82
Provenienza	Reparto biscotto		

Fasi/macchine convogliate all'emissione	Mulino zucchero	Silo alimentazione mulino	Miscelatore polveri
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	1800	800	400
Durata ore/giorno	3	3	3
Durata gg/anno	220	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5
Altezza minima [m]	8	9	9
Sez. uscita [m ²]	0.01	0.0064	0.0064
Imp. abbattimento	F.T.	F.T.	F.T.
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10	10	10
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.			

Emissione n.	E83	E84	E85	E86	E87
Provenienza	Officina				
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Aspiratore saldatura	Aspiratore saldatura	Aspiratore saldatura	Aspiratore vapori inchiostri	Aspiratore saldatura
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	1200	1200	1200	1200	1200
Durata ore/giorno	1	0.5	1	1	0.16
Durata gg/anno	50	50	50	50	20
Durata ore/settimana	5	5	5	5	5
Altezza minima [m]	4	4	4	6	5
Sez. uscita [m ²]	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017
Imp. abbattimento	-	-	-	-	-
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10	10	10	-	10
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.					

Emissione n.	E88	E89	E91
Provenienza	Reparto precotti		Pastificio
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Silo 10	Silo 12	Aspiratore trasporto pasta
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	600	600	250
Durata ore/giorno	24	24	10
Durata gg/anno	220	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5

Altezza minima [m]	8	8	8
Sez. uscita [m ²]	0.012	0.012	0.003
Imp. abbattimento	F.T.	F.T.	F.T.
Materiale particolante [mg/Nm ³]	10	10	10

Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

Emissione n.	E92	E93	E94	E97
Provenienza	Pastificio			Biscotti
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Impastatrice Progel 2	Aspiratori codif. Marcatrice laser	Aspiratori codif. Marcatrice laser	Marcatrice laser linea biscotti
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	1200	400	400	400
Durata ore/giorno	24	16	16	16
Durata gg/anno	150	220	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5	5
Altezza minima [m]	11	8	8	8
Sez. uscita [m ²]	0.03	0.02	0.02	0.02
Imp. abbattimento	-	-	-	-
Materiale particolante [mg/Nm ³]	-	10	10	10

Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

Emissione n.	E98	E99	E100
Provenienza	Produzione pastina infanzia	Pastificio	Reparto lattini
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Raffreddamento linea B1500	Sfiato caricamento silo SL1 e SL2	Banco preparazione lattini liquidi
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	7800	260	2400
Durata ore/giorno	24	2	16
Durata gg/anno	220	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5
Altezza minima [m]	8	8	8
Sez. uscita [m ²]	0.20	0.05	0.05
Imp. abbattimento	ciclone	F.T.	F.T.
Materiale particolante [mg/Nm ³]	10	10	10

Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

Emissione n.	E101	E102	E104
--------------	------	------	------

Provenienza	Reparto latti		Precotti
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Confezionamento latte in polvere trasporto pneumatico	Confezionamento latte in polvere sfiato N2	Mulino macinazione Riso
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	250	70	1700
Durata ore/giorno	16	16	2
Durata gg/anno	220	220	220
Durata ore/settimana	5	5	5
Altezza minima [m]	8	8	8
Sez. uscita [m ²]	0.05	0.01	0.05
Imp. abbattimento	F.T.	F.T.	F.T.
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10	10	10

Note:I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

Emissione n.	E105	E106	E107
Provenienza	Farine		
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Bocca sacco 1	Bocca sacco 2	Aspiratori produzione miscele
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	600	600	500
Durata ore/giorno	8	8	4
Durata gg/anno	220	220	100
Durata ore/settimana	5	5	5
Altezza minima [m]	10	10	10
Sez. uscita [m ²]	0.017	0.01	0.01
Imp. abbattimento	F.T.	F.T.	F.T.
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10	10	10

Note:I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

Emissione n.	E06	E07	E39	E60	E61
Provenienza	Laboratori				
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Sfiato cappa laboratorio	Sfiato cappa laboratorio	Sfiato cappa laboratorio microbiologico	Sfiato cappa laboratorio fab.10	Sfiato cappa laboratorio fab.11

Emissione n.	E62	E63	E64	E65	E66
Provenienza	Laboratori				
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Sfiato vaporizzatore autoclave	Sfiato cappa laboratorio fab.4	Sfiato cappa laboratorio fab.5	Sfiato cappa laboratorio fab.6	Sfiato cappa laboratorio fab.7

Emissione n.	E30	E31	E32	E33	E34	E35	E36
Provenienza	Impianto pilota						
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Forno elettrico	Forno elettrico	Forno rotativo elettrico	Scarico essiccatore latt	Scarico istantizzatore	Cucina sperimentale	Cappa essiccatore

Emissione n.	E51	E52	E56	E57	E58
Provenienza	Caldaie riscaldamento locali		mensa	Sfiati sicurezza	
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Caldaia MPF	Caldaia sconfezionamento	Asp. Lavastoviglie	Serbatoio condense	Serbatoio condense

Emissione n.	E103	E108	E109	E110	E111
Provenienza	Sfiati				
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Confez. Latte in polvere sfiato N3	Generatore di Azoto	Generatore di Azoto	Generatore di Azoto	Generatore di Azoto

Emissioni derivanti da linea trattamento fanghi connesse all'impianto di depurazione acque.

Considerato che:

- trattasi di un impianto biologico a fanghi attivi di potenzialità pari a 17.000 AE;
- la linea fanghi a servizio del depuratore biologico consiste in un trattamento di ispessimento a gravità ed una successiva disidratazione meccanica tramite centrifuga;

dovranno essere adottate le seguenti misure di contenimento delle emissioni diffuse:

- la linea di trattamento fanghi deve essere costruita in modo tale da prevenire ed evitare, per quanto possibile, la formazione e diffusione delle sostanze odorigene;
- deve essere minimizzata la turbolenza del flusso di materia durante i trattamenti a vasche aperte;
- devono essere ridotti al minimo i tempi di permanenza in impianto dei fanghi disidratati;
- le apparecchiature di trattamento ed i depositi dai quali è prevedibile lo sviluppo di odori devono essere sistemati in locali chiusi dotati di idoneo sistema di ventilazione e condizionamento. Gli eventuali effluenti gassosi che si generano negli ambienti di lavoro e nelle apparecchiature di trattamento devono, prima dello scarico in atmosfera, essere convogliati ad un impianto di abbattimento delle sostanze odorigene aventi le caratteristiche indicate nell'allegato 3) dei CRIAER approvati dalla Regione Emilia-Romagna;
- i sistemi di separazione solido-liquido e di trattamento delle arie esauste dovranno essere oggetto di adeguate manutenzioni.

Nella tabella sottostante sono riportati i flussi emissivi annui autorizzati:

Emissioni in atmosfera	
Monossido di Carbonio (CO):	5.750 kg/a
Biossido di Carbonio (CO ₂):	17.531.230 kg/a
Ossidi di azoto (NO _x):	20.500 kg/a
PM (Materiale Particellare):	2.055 kg/a

D.3.8 Prelievi idrici ed emissioni in ambiente idrico

Il prelievo di acque da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla Regione Emilia Romagna nella concessione di prelievo di acque sotterranee.

Il Gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione delle acque ed attivare tutte le possibili soluzioni per aumentarne il recupero che verrà verificato annualmente tramite il monitoraggio dei prelievi dai pozzi.

Sono consentiti gli scarichi come sotto descritto:

SCARICO FINALE	SCARICHI PARZIALI	REFLUO	DESCRIZIONE	CORPO RECETTORE	TRATTAMENTO				
S1		Industriali, domestici e meteoriche di dilavamento	Provenienti dalle produzioni, dai sanitari e dalle piazzole di stoccaggio 6 -10 - 11 - 12 Provenienti dalle produzioni, dai sanitari e dalle piazzole di stoccaggio 5 -7 - 8 - 9 -13	Rio Bellafoglia	Impianto a fanghi attivi				
Processi produttivi – servizi igienici stabilimento	S1/C								
acque meteoriche e/o dilavamento	S1/D								
Portata 1.320 m³/giorno									
	S1/G meteoriche dilavamento	Meteoriche di dilavamento	Provenienti dalla piazzola 14						
	S1/I	Reflui industriali domestici e meteoriche dilavamento	Provenienti dalle produzioni, dai sanitari e dalle piazzole di stoccaggio 1 -2 - 3 - 4						
S2 Reflui industriali acque meteoriche e/o di dilavamento di piazzali e coperture, Superficie relativa m² 11.700 ca. Portata scarico 950 m³/giorno.	S2 /E	Reflui da processo (raffreddamento) acque meteoriche e/o di dilavamento di piazzali e coperture		Rio Bellafoglia	Nessuno				
	S2/F	Acque meteoriche							
S3 Meteoriche e/o dilavamento superficie relativa 20.000 m² Portata scarico 48 m³/giorno.		Acque meteoriche e/o di dilavamento di piazzali e coperture		Rio Bellafoglia	Nessuno				

S4 Meteoriche e/o dilavamento superficie relativa 40.000 m ² ca.		Acque meteoriche e/o di dilavamento di piazzali e coperture + porzione di versante esterna allo stabilimento		Rio Bellafoglia	Nessuno
Note: (*)					

	Scarico finale – S1
Coordinate UTM 32	X = 589790.56
	Y = 4951612.98
Portata massima oraria [m ³ /h]	55
Portata massima annua [m ³ /a]	481.800
pH	5.5 – 9.5
Temperatura [°C]	Eseguire misura
Conducibilità [µS/cm]	Eseguire misura
Solidi sospesi totali	≤ 80
BOD5 [mg/l di O ₂]	≤ 40
COD [mg/l di O ₂]	≤ 160
Cloruri [mg/l di Cl]	≤ 1200
Fosforo totale [mg/l di P]	≤ 10
Azoto ammoniacale totale [mg/l di NH ₄]	≤ 5
Azoto totale (compreso l'ammoniacale) [mg/l di N]	≤ 15
Solfati (come SO ₄)	≤ 1200
Grassi e oli animali/vegetali [mg/l]	≤ 20
Idrocarburi totali [mg/l]	≤ 5
Tensioattivi totali [mg/l]	≤ 4

Frequenza del controllo sullo scarico S1: semestrale su tutti i parametri, in continuo per portata, pH, torbidità, e conducibilità.

	Scarico finale – S2
Coordinate UTM 32	X = 589845.39
	Y = 4951658.18

Portata massima oraria [m³/h]	39,58
Portata massima annua [m³/a]	346750
pH	5.5 – 9.5
Temperatura [°C]	Eseguire misura
Conducibilità [µS/cm]	Eseguire misura
Solidi sospesi totali	≤ 80
COD [mg/l di O ₂]	≤ 160
Cloruri [mg/l di Cl]	≤ 1 200
Fosforo totale [mg/l di P]	≤ 10
Azoto totale (compreso l'ammoniacale) [mg/l di N]	≤ 15
Grassi e oli animali/vegetali[mg/l]	≤ 20
Tensioattivi totali [mg/l]	≤ 4
Idrocarburi totali [mg/l]	≤ 5

Controllo: semestrale su tutti i parametri.

Flussi emissivi autorizzati – Scarico in acque superficiali	
Parametro	[kg/a]
COD	132.568
Azoto totale (compreso l'ammoniacale)	12.428
Azoto ammoniacale totale	2.409
Fosforo totale	8.285
Cloruri	994.260

Il Gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli del proprio prelievo idrico e delle proprie emissioni idriche con la periodicità stabilita nel capitolo D.3 - Piano di monitoraggio e controllo dell'impianto.

I pozzetti di ispezione e prelievo dovranno essere tali da consentire il prelievo delle acque per caduta, opportunamente indicati con segnaletica visibile e garantire, in qualsiasi momento, le condizioni di accesso ed apertura da parte del personale addetto al controllo.

Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta (fognature) acque bianche e acque nere attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione.

D.3.9 Emissioni nel suolo

A salvaguardia del suolo e delle acque sotterranee, dovrà essere previsto il monitoraggio delle acque sotterranee della prima falda a monte e a valle delle linee di deflusso rispetto allo stabilimento (protezione dinamica) mediante due piezometri.

I piezometri dovranno avere le seguenti caratteristiche:

- diametro del tubo di 103 mm in modo da consentire l'introduzione di pompe idonee alle fasi di spurgo e campionamento;
- fenestrazione realizzata in modo tale che il piezometro filtri la prima falda acquifera significativa;

- realizzati con materiali idonei tali da resistere meccanicamente e chimicamente e dovranno essere previsti nel piano di gestione di fine vita dell'impianto e quindi disponibili per il monitoraggio per almeno ulteriori dieci anni dalla dismissione del sito;
- posizionamento tale da garantire l'accesso in sicurezza e lo svolgimento delle attività ispettive anche dopo la dismissione del sito;
- dotazione di dispositivi che ne consentano la protezione dall'inquinamento e da atti vandalici;

Ogni piezometro dovrà essere corredato di una scheda monografica comprendente l'ubicazione (comune, località, georeferenziazione, CTR di riferimento), inquadramento (geografico, geologico, idrogeologico, piezometrico e idrochimico), dati caratteristici (data esecuzione, profondità, quota piano campagna, lunghezza del filtro, quota superiore e inferiore del filtro), stratigrafia del terreno, corografia e schema di completamento del piezometro.

Sui campioni di acqua prelevati dai piezometri dovrà essere eseguita semestralmente la determinazione dei seguenti parametri:

livello piezometrico pH

Conducibilità

Residuo fisso a 105°C Durezza (come CaCO_3) Alcalinità (come CaCO_3)

Azoto ammoniacale (come NH_4) Azoto nitroso (come N)

Azoto nitrico (come N) Cloruri (come Cl) Fluoruri (come F) Solfati (come SO_4) Ferro (come Fe)

Calcio (come Ca) Magnesio (come Mg) Manganese (come Mn) Potassio (come K) Sodio (come Na) Fosfati (come P_2O_5)

Idrocarburi totali

D.3.10 Emissioni sonore

Al fine di continuare a garantire il rispetto dei limiti dettati dalla normativa vigente in acustica ambientale, dovranno essere attuati e documentati i monitoraggi finalizzati alle seguenti verifiche:

- garantire il rispetto dei limiti assoluti per la classe acustica di appartenenza (Classe VI^A);
- garantire il rispetto dei limiti assoluti per le classe acustica di appartenenza dei recettori prossimi allo stabilimento posti in classe IV^A ;
- garantire il rispetto dei valori limite differenziali di immissione (diurni e notturni) presso i limitrofi ricettori ;

Per impianti industriali, oggetto della procedura IPPC, è stato condiviso che le postazioni di misurazione siano ubicate in prossimità del confine di proprietà dell'impianto al fine di determinare e mantenere monitorato nel tempo il contributo del rumore emesso dall'impianto alla rumorosità ambientale.

Per i citati monitoraggi dovranno essere individuati almeno 2 punti di misura.

I monitoraggi dovranno essere effettuati, con monitoraggio in continuo della durata di almeno 24 ore per ogni punto individuato

- con periodicità annuale per il primo anno di entrata in vigore del presente atto e poi triennale;
- in caso di manutenzione agli impianti più rumorosi, successivamente al ripristino della loro funzionalità;
- in caso di ampliamento, modifica o sostituzione, successivamente alla messa a regime degli stessi.

Sui punti citati dovrà essere verificato il valore del livello di rumore residuo (L_r) diurno e notturno [dBA] e con la periodicità stabilita effettuate le misure del valore del livello continuo equivalente (L_{Aeq}) in [dBA] per i tempi di riferimento (T_r):

- diurno
- notturno.

Dalla misurazione in continuo dovrà inoltre essere estrapolata l'ora di esercizio più gravosa (diurna e notturna) al fine del calcolo del criterio differenziale

D.3.11 Gestione dei rifiuti e degli stoccaggi

Dovranno essere documentate le fasi di:

- classificazione

- stoccaggio
- trasporto
- recupero e/o smaltimento

nel rispetto dei vincoli stabiliti dalle vigenti Normative di settore.

Quanto sopra dovrà essere contenuto in apposita procedura documentata che dovrà uniformarsi alle vigenti disposizioni di legge.

D.3.12 Energia

Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti dalle Linee Guida di settore.

D.3.13 Preparazione dell'emergenza, registrazioni, interventi manutentivi

Il Gestore deve stabilire e mantenere attive procedure documentate al fine di caratterizzare:

- quali siano gli eventi incidentali pericolosi per l'ambiente
- quali scenari ne scaturiscono
- quali siano le conseguenze e la loro stima.

Dal risultato della caratterizzazione deve scaturire un piano di emergenza interno che correli ogni scenario alle azioni da intraprendere.

In particolare il piano deve definire:

- la responsabilità della Gestione delle Emergenze in maniera univoca;
- ruoli, compiti e responsabilità in merito ad ogni azione necessaria;
- l'adeguatezza delle squadre di intervento (mezzi e persone) e della gestione delle emergenze per assicurare la tempestività e l'efficacia dell'intervento;
- che siano previste e attuate manutenzioni e controlli delle apparecchiature di emergenza, degli impianti e le attrezzature per la lotta antincendio ed il contenimento delle conseguenze;
- che l'equipaggiamento di protezione per fronteggiare i rischi in condizioni anomale previste e di emergenza sia reso disponibile al personale che svolge attività nello stabilimento;
- che tali equipaggiamenti siano periodicamente controllati in termini di disponibilità e verifica funzionale;
- che il personale sia stato addestrato relativamente a: gestione specifica dell'emergenza nelle attività proprie svolte nello stabilimento, utilizzo dei dispositivi personali di protezione a disposizione in funzione della tipologia di incidente, disposizione dei sistemi di protezione collettiva dello stabilimento e dei reparti specifici;
- che le esercitazioni generali, le prove specifiche ed esercitazioni sul posto siano state svolte e i risultati documentati;
- che siano previste la responsabilità e le modalità di collaborazione e supporto alle autorità esterne;
- che siano previste nel piano di gestione delle emergenze la responsabilità e le modalità di collaborazione e supporto con gli addetti per rendere il sito agibile dopo l'incidente.

Deve inoltre essere stabilita e mantenuta attiva una procedura documentata per l'investigazione post-incidentale.

Nel caso di incidenti e in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento e comunicare tempestivamente al Sindaco, ad Arpa e AUSL territorialmente competenti, gli estremi dell'evento, se del caso anche attraverso la chiamata ai numeri di Pronta Disponibilità ambientale e sanitaria.

Successivamente dovrà essere inviata una relazione circa le cause che lo hanno generato, stima dei rilasci di inquinanti, stima di potenziali contaminazioni, contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale, fine dell'evento, ripristino del regolare esercizio, attivazione di modalità di sorveglianza e controllo.

Si specifica che relativamente alle emissioni in atmosfera al verificarsi di un'anomalia o un guasto tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'Autorità Competente (Arpae) deve essere informata entro otto ore successive, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile

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 DLgs 152/2006 e s.m.i., nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

D.3.14 Cessazione attività

Qualora il Gestore decida di cessare l'attività o parti di attività, dovrà preventivamente effettuare le comunicazioni previste dalla presente AIA al Capitolo D.3.4, fornendo con anticipo un cronoprogramma di dismissione approfondito e relazionando sugli interventi previsti.

D.3.15 Gestione del fine vita dell'impianto

La dismissione e la bonifica degli impianti deve essere stabilita, prevista e sviluppata attraverso la predisposizione di procedure documentali nelle quali venga considerata e definita, quale obiettivo, la restituzione del sito alla completa fruibilità di pertinenza. In particolare, il piano di ripristino ambientale dell'area utilizzata deve essere riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione del sito in relazione alla destinazione d'uso prevista dagli strumenti urbanistici in vigore, assicurando la salvaguardia della qualità delle matrici ambientali.

Il piano di ripristino ambientale ha valenza di piano di dismissione e riconversione dell'area, previa verifica dell'assenza di contaminazioni ai sensi delle vigenti normative di settore.

A riguardo, il collegato del piano di emergenza con il normale esercizio dell'impianto, deve individuare preventivamente quali siano gli eventi incidentali e le situazioni gestionali che possano creare ad un pericolo per l'ambiente e quindi portare a caratterizzare:

- quali scenari ne scaturiscono
- quali siano le conseguenze e la loro stima.

La caratterizzazione dovrà inoltre portare alla definizione, delle responsabilità, dei confini di pertinenza del sito, degli eventuali interventi di bonifica e/o di ripristino ambientale e paesaggistica necessari.

Tra i punti salienti andranno individuati, definiti, documentati ed aggiornati processi e procedure operative per le attività riportate in elenco, elenco da ritenersi non esaustivo ma minimale per il raggiungimento dell'obiettivo.

Attività:

- 1 rappresentare schematicamente i processi e gli eventi potenziali attuati nel sito ivi compreso la descrizione ed i tempi di dismissione dei singoli impianti e/o fabbricati presenti.
- 2 Individuare le sostanze e le portate delle operazioni, le fasi lavorative e gli eventi che possono condurre ad un inquinamento del sito.
- 3 Individuare, per ognuna delle singole voci di cui al punto 2), le dimensioni del sito di pertinenza che, sulla base degli scenari incidentali previsti deve considerare anche un'eventuale estensione dell'area della contaminazione delle matrici ambientali anche al di fuori dell'area in cui viene svolta l'attività dell'Azienda.
- 4 Verificare e monitorare i valori di concentrazione per le sostanze inquinanti considerate e/o presenti nel suolo, nel sottosuolo e nelle acque sotterranee del sito individuato come pertinente.
- 5 Definire le attività di dismissione e le eventuali tipologie degli interventi di bonifica e ripristino ambientale che si ritiene possano e/o debbano essere realizzati nel caso in cui i valori di concentrazione per le sostanze inquinanti, come monitorati al precedente punto 4), superino i valori di concentrazione limite accettabili stabiliti dalle vigenti norme di settore.
- 6 Definire l'ordine di priorità di realizzazione degli interventi di bonifica e ripristino ambientale di pertinenza.
- 7 Definire elenco del tipo e quantità dei rifiuti e materiali da smettere con indicazioni per la classificazione e la destinazione finale e valutazione del fatto che la dismissione comporti o meno produzione di rifiuti pericolosi.

D.4 Piano di monitoraggio e controllo dell'impianto

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 e secondo quanto riportato e definito in Allegato II "MonitoRem";
- 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.

Le analisi di autocontrollo delle singole matrici dovranno essere attentamente valutate e, nel caso si riscontrassero superamenti di un qualsiasi valore imposto dall'A.I.A. o dalla Normativa in materia di tutela ambientale, dovrà esserne data comunicazione senza ritardo all'Autorità Competente ed avviata una specifica indagine volta a scoprire la causa e ricercare una soluzione idonea ad evitare il ripetersi dell'anomalia riscontrata.

Conservazione documentazione per 10 anni. Arpae è incaricata:

- di effettuare le verifiche e i controlli previsti nel Piano di Controllo e ad essa assegnati;
- di verificare il rispetto di quanto ulteriormente indicato nella presente AIA;
- di verificare il rispetto di quanto stabilito dalle altre norme di tutela ambientale per quanto non già regolato dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i., dalla L.R. 21/04 e dal presente atto.

I costi che Arpae di Parma sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del Gestore dell'impianto, secondo le procedure determinate dalla Regione Emilia-Romagna.

Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche effettuate da Arpae sono inviati a cura di Arpae stessa alla SAC Arpae di Parma per i successivi adempimenti amministrativi e, in caso siano rilevate violazioni penalmente rilevanti (in merito al precedente punto b, o c, o ad entrambi), anche alla competente Autorità Giudiziaria.

Arpae effettuerà i controlli programmati dell'impianto rispettando la periodicità stabilita dal presente Piano di Controllo.

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 ad Arpae (sezione territorialmente competente), con sufficiente anticipo, le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore.

Nel rispetto della normativa vigente, ivi incluse le indicazioni regionali (cfr. Determina n. 1063 del 2/02/2011 del Dirigente dell'Area Ambiente, Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia- Romagna) fino a diversa indicazione da parte dell'Autorità Competente, si prescrive il caricamento dei dati di monitoraggio sul portale Osservatorio IPPC della Regione Emilia-Romagna entro il 30 Aprile di ogni anno, estrapolando inoltre il file .pdf delle comunicazioni di incidenti, manutenzioni e/o anomalie. Tale file, tal quale, sarà reso pubblico. A tal proposito si ricorda che sussiste la possibilità per il gestore di caricare due file, di cui uno visibile solo agli Enti aventi accesso riservato al sito e un altro con dati da rendere pubblici; nel caso in cui ci si avvalsesse di quest'ultima possibilità, occorrerà caricare anche una breve relazione a giustificazione e supporto della richiesta di secrezione di taluni dati, ricordando che non è possibile escludere dalla pubblicazione dati strettamente ambientali (cfr. D.Lgs. 195/2005).

D.4.1 Criteri generali per il monitoraggio

Al fine della verifica in campo della conformità amministrativa, gestionale e tecnico-analitica degli impianti e della correttezza dell'esecuzione degli autocontrolli, dei dati trasmessi e delle relative comunicazioni, Arpae, nell'ambito dell'attività di controllo programmata da svolgersi, attuerà un sopralluogo biennale di ispezione ambientale consistente in:

- a verifica della conformità degli impianti con l'autorizzazione in essere e con la documentazione agli atti;
- b esame e verifica delle attività di autocontrollo per monitoraggio;
- c analisi documentale sulle procedure adottate per la stima o la misura delle emissioni;
- d corretto posizionamento, funzionamento, taratura e manutenzione degli strumenti di misura;

- e interviste e verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati dal Gestore;
- f corretta acquisizione ed elaborazione dei dati trasmessi e tenuta registri;
- g esecuzione diretta di prelievi, misure ed analisi alle emissioni.

L'ispezione ambientale potrà essere preceduta da un incontro preliminare con il Gestore ai fini di una migliore organizzazione della visita stessa e degli accertamenti tecnico/analitici ad essa connessi e sarà sempre preannunciata con ragionevole anticipo al Gestore comunicando gli obiettivi che si intendono raggiungere e la data di inizio della visita in sito.

D.4.2 Quadro sinottico delle attività di monitoraggio e controllo

D.4.2.1 Tabella Monitoraggio e controllo materie prime/prodotti finiti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA	REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore		Gestore (trasmissione)
Materie Prime (t)	Carico/ scarico materiale	Annuale	Elettronica	Annuale
Prodotti finiti (t)	Carico/ scarico materiale	Annuale	Elettronica	Annuale

D.4.2.2 Tabella Monitoraggio e controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA	REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore		Gestore (trasmissione)
Acque prelevate da pozzo (mc)	Contatore volumetrico	Annuale	Elettronica	Annuale
Acque in uscita dal depuratore [mc]	Contatore volumetrico	Annuale	Elettronica	Annuale

D.4.2.3 Tabella Monitoraggio e controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA	REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica (kWh)	Contatore	Mensile	Elettronica	Annuale
Consumo di energia Termica: metano (Sm ³)	Contatore	Mensile	Elettronica	Annuale

D.4.2.4 Tabella Monitoraggio e controllo emissione in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA	REGISTRAZIONE	REPORT
-----------	--------	-----------	---------------	--------

	Gestore		Gestore (trasmissione)	
	Portata dell'emissione	Autocontrollo	Annuale sulle emissioni 01, 03, 13, 14, 29, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 67, 69, 80, 82, 91, 98, 100, 101, 104, 105, 106 e 107.	Elettronica/Cartacea su rapporti di prova
Concentrazione degli inquinanti	Autocontrollo	Annuale sulle emissioni 01, 03, 13, 14, 29, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 67, 69, 80, 82, 91, 98, 100, 101, 104, 105, 106 e 107. In continuo per i parametri di Temperatura, Ossigeno e CO nelle emissioni E13 ed E14	Elettronica/ Cartacea su rapporti di prova	Settimanale per controlli in continuo/annuale
Flussi emissivi di: •Materiale particolare •CO •CO ₂ •NO _x	Calcolo	Annuale	Elettronica	Annuale

* se necessario al fine della verifica annuale del report.

D.4.2.5 Tabella Monitoraggio e controllo emissioni in ambiente idrico

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA	REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore		Gestore (trasmissione)
Controllo scarichi in acque superficiali	Autocontrollo	Semestrale sui parametri indicati nelle tabelle cap. D.3.8 per scarichi S1 ed S2 Controllo in continuo di portata, pH, conducibilità, torbidità sullo scarico S1	Elettronica/ Cartaceo su rapporto di prova	Annuale
Flussi emissivi in acque superficiali: COD Cloruri Fosforo totale Azoto ammoniacale Azoto totale	Calcolo	Annuale	Elettronica	Annuale

* se necessario al fine della verifica annuale del report.

D.4.2.6 Tabella Monitoraggio e controllo emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA	REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore		Gestore (trasmissione)

Livello di rumore residuo (Lr) diurno e notturno	Autocontrollo	Annuale per il primo controllo poi Triennale	Elettronica	Annuale
Livello di rumore ambientale (LA), diurno e notturno	Autocontrollo	Annuale per il primo controllo poi Triennale	Elettronica	Annuale

* se necessario al fine della verifica annuale del report.

D.4.2.7 Tabella Monitoraggio e controllo rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore			Gestore (trasmissione)	
Rifiuti speciali non pericolosi prodotti (t)						
	Pesatura	Ogni conferimento		Cartacea/ Elettronica	Annuale	
Rifiuti speciali non pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a recupero (t)						
	Pesatura	Ogni conferimento		Cartacea/ Elettronica	Annuale	
Rifiuti speciali non pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a smaltimento (t)						
	Pesatura	Ogni conferimento		Cartacea/ Elettronica	Annuale	
Rifiuti speciali pericolosi prodotti (t)						
	Pesatura	Ogni conferimento		Cartacea/ Elettronica	Annuale	
Rifiuti speciali pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a recupero (t)						
	Pesatura	Ogni conferimento		Cartacea/ Elettronica	Annuale	
Rifiuti speciali pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a smaltimento (t)						
	Pesatura	Ogni conferimento		Cartacea/ Elettronica	Annuale	

D.4.2.8 Tabella Monitoraggio e controllo suolo e acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Controllo		Semestrale sui				

acque sotterranee	Autocontrollo	parametri indicati in tabella cap D.3.9	*	Elettronica	Annuale	Annuale
----------------------	---------------	---	---	-------------	---------	---------

* se necessario al fine della verifica annuale del report.

D.4.2.9 Tabella Monitoraggio e controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	UNITA' DI MISURA	REGISTRAZIONE	REPORT	
			Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Fabbisogno idrico specifico medio [m ³ /t]	mc acqua prelevata/t prodotto	Elettronica	Annuale	Annuale
Fabbisogno energetico specifico medio (kWh/t) (energia elettrica)	GJ/t	Elettronica	Annuale	Annuale
Fabbisogno energetico specifico medio (kWh/t) (energia termica)	GJ/t	Elettronica	Annuale	Annuale

E SEZIONE INDICAZIONI GESTIONALI

Adeguamento: si chiede alla Ditta di valutare la possibilità di un recupero della risorsa idrica, mediante l'installazione di sistemi idonei alla ricompressione del vapore prodotto nelle diverse attività lavorative.

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