

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-1548 del 27/03/2023
Oggetto	D.Lgs. 152/2006, L.R. 21/2004 - Riesame di AIA della ditta PROGEO SCA - installazione sita in via Asseverati n. 1, nel comune di Reggio Emilia
Proposta	n. PDET-AMB-2023-1566 del 24/03/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventisette MARZO 2023 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

Pratica n. 32193 / 2021

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME**

**Ditta: PROGEO SCA**

**Sede Legale: via Asseverati n. 1 – Reggio Emilia**

**Sede Operativa: via Asseverati n. 1 – Reggio Emilia**

**Attività: Allegato VIII Parte Seconda D.Lgs 152/06, cod. 6.4 b) 2) 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 solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno**

**IL DIRIGENTE**

**RICHIAMATI**

il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” Titolo III-bis della Parte Seconda con le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”;

in particolare gli articoli 29-octies “rinnovo e riesame”, 29-quater “procedura per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale”, commi da 5 ad 8, che disciplinano le condizioni per il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA), 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore” del D.Lgs 152/06;

il DM 24 aprile 2008 con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs 18 febbraio 2005 n° 59 e la successiva DGR 1913 del 17/11/2008 e DGR 155 del 16/02/2009 con la quale la Regione ha approvato gli adeguamenti e le integrazioni al decreto interministeriale;

la decisione di esecuzione UE 2019/2031 della commissione Europea del 12-11-2019, con la quale sono state approvate le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte (denominato BAT Conclusions), pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 04-12-2019;

l'articolo 29 octies comma 3 lettera a) del D.Lgs. 152/06 che dispone che il riesame, con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;

il calendario di presentazione delle istanze di riesame di AIA per le industrie alimentari (categoria 6.4 b), 6.4 c) e 6.11 dell'allegato VIII della parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) approvato dalla Regione Emilia-Romagna con Determinazione Dirigenziale n. 12943 del 24-07-2020, in ottemperanza all'articolo 29-octies, comma 5 del D.Lgs. 152/06;

che, in riferimento alle Migliori Tecniche Disponibili, per il settore di attività indicato in oggetto esistono:

- BAT Conclusions di cui alla decisione di esecuzione UE 2019/2031 della commissione Europea del 12-11-2019, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 04-12-2019;
- BREF trasversale sull'efficienza energetica ("Energy efficiency");

#### **VISTA**

la domanda di riesame di AIA per l'impianto della ditta PROGEO SCA sito nel comune di Reggio Emilia, via Asseverati n. 1, presentata il 17-05-2022, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. 82557 del 18-05-2022 e completata con documentazione acquisita al prot. 135856 del 17-08-2022;

#### **DATO ATTO**

che in data 14-09-2022 è stato pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna l'avviso dell'avvio di procedimento di riesame;

#### **CONSIDERATO**

che con nota prot. n. 188984 del 17-11-2022 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 14567 del 26-01-2023, prot. 16466 del 30-01-2023, prot. 26168 del 13-02-2023 e prot. 33167 del 23-02-2023;

#### **DATO ATTO**, inoltre, che

con nota prot. 168787 del 14-10-2022 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90, la quale si è riunita nelle sedute del 09-11-2022 e del 07-03-2023;

nel corso della prima seduta del 09-11-2022 la Conferenza dei Servizi ha accettato la richiesta della ditta di ricomprendere nella procedura di riesame le modifiche trasmesse il 04-11-2022 a mezzo del portale regionale "Osservatorio IPPC";

#### **ACQUISITI**

nell'ambito della Conferenza dei Servizi, di cui sopra:

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Reggio Emilia, prot. 32166 del 22-02-2023, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Reggio Emilia, prot. 81412 del 23-03-2023 (prot. ARPAE n. 51641 del 23-03-2023), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie, con prescrizioni riportate al paragrafo D2.12;

il parere favorevole di compatibilità urbanistica del Comune di Reggio Emilia, prot. 61577 del 06-03-2023 (prot. ARPAE n. 40169 del 07-03-2023) da cui si rileva che l'impianto è conforme ai disposti normativi del R.U.E. vigente (Regolamento Urbanistico ed Edilizio approvato con Delibera di Consiglio Comunale PG. n° 5167/70 del 05/04/2011 e successive modificazioni) e al P.U.G. Adottato (Delibera di CC ID n. 79 del 23/05/2022 con conseguente entrata in vigore del regime di salvaguardia di cui all'art. 27 della LR n.

24/2017) che individua l'area aziendale negli "ambiti del Sistema della Produzione – "P3 Tessuti monoaziendali" disciplinati dall'art. 11.3 degli indirizzi disciplinari del PUG";

il parere favorevole di IRETI, prot. RT002241-2023-P del 17-02-2023 (prot. ARPAE n. 29138 del 17-02-2023);

#### **VISTO**

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 40836 del 07-03-2023 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni al riesame di AIA oggetto del presente atto;

#### **VERIFICATO**

che il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08, della DGR n. 1913/08, della DGR n. 155/09, della DGR n. 812/2009 e del tariffario ARPAE di cui alla DGR n. 926/2019;

#### **RILEVATO**

che la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica, inclusiva dell'aggiornamento della "Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento", ai sensi dell'art. 29-ter, comma 1. m) del D. Lgs 152/06, dalla quale risulta che la Ditta non è tenuta a presentare la Relazione di riferimento (vedi paragrafo C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE);

che il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio Territoriale di Reggio Emilia sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

#### **DATO ATTO**

che con nota prot. 40841 del 07-03-2023 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

#### **CONSIDERATO**

che la ditta ha trasmesso alcune precisazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 51075 del 22-03-2023, che riguardano alcune precisazioni e richieste di chiarimenti a cui si è fornito riscontro con prot. 52378 del 24-03-2023;

#### **TENUTO CONTO**

che la ditta ha conseguito la certificazione ai sensi della Norma UNI EN ISO 14001:2015 (Cert. DNV - Business Assurance n. 10000456953-MSC-ACCREDIA-ITA), con scadenza il giorno 09-09-2024, e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

**RESO NOTO** che

- il responsabile del procedimento è il dott. Giovanni Ferrari, Responsabile dell'Unità Autorizzazioni Complesse, Valutazione Impatto ambientale ed Energia;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il dott. Richard Ferrari, Dirigente del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) ARPAE di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n. 4 a Reggio Emilia;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del SAC ARPAE di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n. 4 a Reggio Emilia, e visibile sul sito web dell'Agenzia, [www.arpae.it](http://www.arpae.it).

Sulla base di quanto sopra esposto e degli esiti dell'istruttoria;

**DETERMINA**

a) di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta PROGEO SCA, avente sede legale in comune di Reggio Emilia, via Asseverati n. 1, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Reggio Emilia, via Asseverati n. 1, appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

**cod. 6.4 b) 2) 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 solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno**

b) che la presente autorizzazione è rilasciata alle condizioni di seguito riportate e specificate nell'Allegato I al presente atto:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di trattamento e trasformazione di materie prime vegetali, sia trasformate in precedenza sia non trasformate, destinate alla fabbricazione di mangimi (punto 6.4 b) 2) All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) con una capacità di produzione di prodotti finiti di 1.600 t/giorno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	prot. 53096/42-2012 del 11-10-2013	Rinnovo AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4172 del 27-10-2016	Modifica d'ufficio AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1208 del 09-03-2017	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1143 del 06-03-2018	Modifica non sostanziale AIA

ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 6015 del 19-11-2018	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 150 del 15-01-2021	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 943 del 25-02-2021	Modifica d'ufficio AIA

3. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 12 ANNI dalla data di emissione della presente, qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 attualmente in suo possesso. Diversamente il termine è di 10 ANNI;
7. la gestione dell'installazione deve essere svolta in conformità al presente atto sino al completamento delle procedure di gestione di fine vita previste al punto D2.11 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione" dell'Allegato I alla presente;

c) di inviare copia del presente atto alla ditta e al Comune tramite lo Sportello Unico competente;

d) di provvedere alla pubblicazione del presente atto sul sito di ARPAE e sul portale regionale AIA-IPPC con le modalità stabilite dalla Regione Emilia-Romagna;

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

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

**Inoltre, s'informa che:**

- la presente autorizzazione è efficace dalla data di notifica sino alla comunicazione da parte della Ditta del completamento delle procedure di fine vita previste al punto D.2.11 dell'Allegato I al presente atto;
- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;

- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico della Sezione provinciale di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte da ARPAE - Servizio Territoriale competente secondo le frequenze previste dalla Sezione F;
- ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Allegato I: le condizioni del riesame dell'AIA della ditta PROGEO SCA - Stabilimento di via Asseverati n. 1 – Reggio Emilia

Il Dirigente  
del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia  
(Dott. Richard Ferrari)

## ALLEGATO I

**LE CONDIZIONI DEL RIESAME DELL'AIA DELLA DITTA PROGEO SCA**  
**Stabilimento di via Asseverati n. 1 – Reggio Emilia**

### SEZIONE A - INFORMATIVA

#### A1 – DEFINIZIONI

**AIA:** Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

**Autorità competente:** l'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (ARPAE - SAC di Reggio Emilia).

**Organo di controllo:** ARPAE – Servizio territoriale della Sezione provinciale di Reggio Emilia incaricata 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.

**Gestore:** qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dell'impianto stesso.

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

**Piano di Monitoraggio e Controllo:** è 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 nell'autorizzazione.

#### A2 – IMPIANTO

Lo stabilimento di Reggio Emilia ha iniziato la propria attività prima del 1975 e si occupa della produzione di alimenti per animali, ottenuta quasi esclusivamente con l'impiego di materie prime vegetali.

#### Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Tavola 3A/3: planimetria impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera, datata Febbraio 2023 e fornita con la documentazione prot. 33167 del 23-02-2023;
- Tavola 3B/6: planimetria rete idrica e fognaria, datata Luglio 2022 e fornita con la documentazione prot. 14567 del 26-01-2023;
- Tavola 3C/4: planimetria sorgenti rumore, datata settembre 2020 e fornita con la documentazione prot. 135856 del 17-08-2022;
- Tavola 3D/5: planimetria stocc. materiali e rifiuti, datata Luglio 2022 e fornita con la documentazione prot. 14567 del 26-01-2023.

### **A3 – MODIFICA DELL'INSTALLAZIONE**

La ditta nell'ambito del riesame dell'AIA ha presentato le seguenti modifiche:

- eliminazione dello scarico parziale industriale, per cui il recapito in fognatura sarà unicamente di reflui di tipo domestico;
- modifica dell'emissione E11 esistente con l'aggiunta di un nuovo ramo di aspirazione su di un nuovo punto di insacco, senza variazione della portata e della tipologia di inquinanti autorizzati;
- richiesta di eliminazione dell'obbligo di autocontrollo delle emissioni E13, E14 ed E30;
- autorizzazione di una nuova configurazione di funzionamento dello stabilimento, con attività contemporanea di carico rinfusa e produzione in periodo notturno.

### **SEZIONE B - ONERI FINANZIARI**

Il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08 e della successiva DGR n°1913/08 e DGR 155/09.

Ai sensi della DGR 667/2005, che stabilisce le modalità di calcolo degli oneri istruttori e di controllo periodico l'azienda rientra nel grado di complessità: MEDIO.

### **SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE**

La descrizione e la valutazione degli impatti riportata nei paragrafi seguenti è dedotta dalla documentazione presentata dal Gestore.

#### **C1 –INQUADRAMENTO AMBIENTALE, TERRITORIALE E PROGRAMMATICO**

Lo stabilimento di PROGEO SCA copre una superficie totale di 37.400 m<sup>2</sup> di cui 15.300 coperti e 14.400 m<sup>2</sup> scoperti impermeabilizzati ed è situato in località Masone nel comune di Reggio Emilia, lungo l'asse della via Emilia in direzione Modena, a circa 6 km dal centro storico nella zona sud-est del territorio comunale.

Lo stabilimento è collocato in area classificata come "ambiti del Sistema della Produzione – "P3 Tessuti monoaziendali" disciplinati dall'art. 11.3 degli indirizzi disciplinari del P.U.G. adottato dal Comune di Reggio Emilia con Delibera del Consiglio Comunale n. 79 del 23-05-2022, con conseguente entrata in vigore del regime di salvaguardia di cui all'art. 27 della LR n. 24/2017.

L'area aziendale è identificata dall'elaborato grafico R3.2 del Regolamento Urbanistico ed Edilizio (RUE), approvato con Delibera di Consiglio Comunale PG. n. 5167/70 del 05-04-2011, e disciplinata al Capo 4.4, come "Ambiti specializzati per attività produttive esistenti o in corso di attuazione" (Asp2).

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP), approvato con delibera di Consiglio Provinciale n. 124 del 17-06-2010, è lo strumento di pianificazione che definisce l'assetto del territorio, con riferimento agli interessi sovracomunali e rappresenta l'elemento di raccordo e verifica delle politiche settoriali, così come lo strumento di indirizzo e coordinamento per la pianificazione urbanistica comunale.

L'area su cui sorge il sito produttivo non ricade in zona di protezione delle acque sotterranee e superficiali come si evince dall'estratto della Tavola 10a: "Carta delle tutele delle acque sotterranee e superficiali"; non rientra in fasce di pertinenza fluviale come si evince dalla Tavola 7; non rientra in aree di dissesto come si evince dalla Tavola 6; ricade in area denominata "Zone pianificate per usi urbani" come si evince dalla Tavola

3a; non ricade in zona a protezione speciale e in siti di importanza comunitaria "Rete 2000" come si evince dall'estratto della Tavola 2: "Rete Ecologica".

Il sito non rientra in area di notevole interesse pubblico e/o in aree tutelate per legge come si evince dalla Tavola 4: "Carta dei beni paesaggistici"; non rientra in aree a rischio idrogeologico elevato come si evince dalla Tavola 8; non rientra in zone della tutela paesistica come si evince dalla Tavola 5a; non sono presenti formazioni boschive e relativamente al rischio sismico l'area rientra in Classe G (secondo livello di approfondimento), come si evince dalla Tavola 9a: "Rischio sismico".

Il Comune di Reggio Emilia ha provveduto ad attuare il piano di zonizzazione acustica come indicato dalla L.447/95. L'area aziendale produttiva e il recettore più prossimo sul lato est si trovano interamente in classe V, mentre il recettore a nord e quelli più prossimi sul lato sud sono in classe IV, infine il recettore su via Emilia SS9 lato ovest è in classe III.

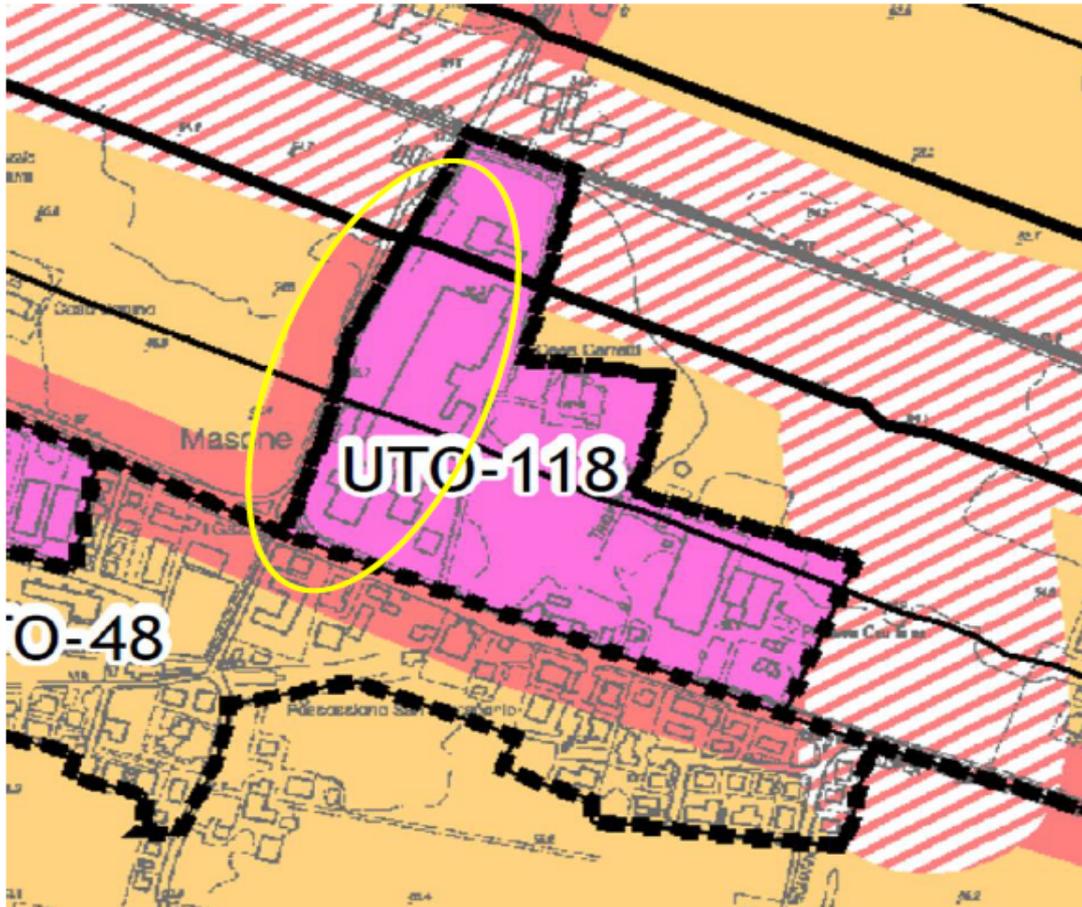
Per le classi evidenziate si applicano i seguenti limiti:

Classe III: Limite diurno (6.00 – 22.00): 60 dB(A) e Limite notturno (22.00 – 6.00): 50 dB(A)

Classe IV: Limite diurno (6.00 – 22.00): 65 dB(A) e Limite notturno (22.00 – 6.00): 55 dB(A)

Classe V: Limite diurno (6.00 – 22.00): 70 dB(A) e Limite notturno (22.00 – 6.00): 60 dB(A)

Si riporta l'estratto di zonizzazione acustica comunale dell'area di interesse.



**STATO DI FATTO**

	<b>CLASSE I</b> Aree particolarmente protette
	<b>CLASSE II</b> Aree ad uso prevalentemente residenziale
	<b>CLASSE III</b> Aree di tipo misto
	<b>CLASSE IV</b> Aree di intensa attività umana
	<b>CLASSE V</b> Aree prevalentemente industriali
	<b>CLASSE VI</b> Aree esclusivamente industriali

**PROGETTO**

	<b>CLASSE I</b> Possibile localizzazione di aree particolarmente protette
	<b>CLASSE II</b> Aree ad uso prevalentemente residenziale
	<b>CLASSE III</b> Aree di tipo misto
	<b>CLASSE IV</b> Aree di intensa attività umana
	<b>CLASSE V</b> Aree prevalentemente industriali
	<b>CLASSE VI</b> Aree esclusivamente industriali

Il Clima del territorio è tipicamente continentale, caratterizzato da inverni rigidi e umidi ed estati calde ed afose. Negli ultimi anni si è registrato un rilevante accorciamento delle stagioni intermedie accompagnato da un sempre più forte irregolarità delle condizioni climatiche tipiche delle diverse stagioni. L'elevata umidità media è causata da una scarsa attività di circolazione atmosferica contraddistinta da sporadici eventi rilevanti che porta alla formazione di fenomeni nebbiosi e ad una scarsa capacità di dispersione degli inquinanti.

Le condizioni meteorologiche sono fortemente influenzate dalla conformazione topografica della Pianura Padana in cui la presenza di montagne su tre lati la rende una sorta di "catino" naturale, in cui l'aria tende a ristagnare.

La caratteristica meteorologica che maggiormente influenza la qualità dell'aria è la scarsa ventosità, infatti la velocità media del vento alla superficie nella pianura interna è generalmente compresa tra 2 e 2,5 m/s, con direzione prevalente est-ovest/ovest-est, un valore sensibilmente più basso rispetto alla maggior parte del continente europeo. I venti sono particolarmente deboli nei mesi invernali ed in alcune zone della pianura interna (corrispondente alle province di Parma-Reggio-Modena), la velocità media nel semestre invernale è dell'ordine di 1,5 m/s.

Nel periodo invernale sono frequenti condizioni di inversione termica al suolo, in particolare nelle ore notturne; in queste condizioni, che talvolta persistono per l'intera giornata, la dispersione degli inquinanti emessi a bassa quota è fortemente limitata e questo può determinare un marcato aumento delle concentrazioni in prossimità delle sorgenti emissive, che spesso interessa tutti i principali centri urbani. In particolare, i valori invernali di PM e NO<sub>2</sub> sono circa doppi rispetto a quelli estivi, e pressoché tutti i superamenti dei limiti di legge si verificano in inverno.

Le precipitazioni misurate nel 2020 a Reggio Emilia ammontano a 771 mm/anno, valore inferiore all'anno precedente, ma sopra la media.

Le temperature medie mensili registrate nel 2020 evidenziano un inverno e una primavera sostanzialmente più calde rispetto al 2019, un'estate in linea con l'anno precedente e un autunno più fresco. Nel complesso però la temperatura media annuale risulta invariata rispetto al 2019, ovvero pari a 13,2 °C.

Con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 l'Assemblea Legislativa ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (P.A.I.R. 2020), che è entrato in vigore dal 21 aprile 2017. In attuazione degli articoli 3 e 4 del D.Lgs. n. 155/2010, il territorio regionale è stato suddiviso nell'agglomerato di Bologna e nelle tre zone dell'Appennino, della Pianura Est e della Pianura Ovest caratterizzate da uno stato della qualità dell'aria omogeneo.

Il territorio comunale di Reggio Emilia è ricompreso nell'area di Pianura Ovest, ovvero in quella porzione di territorio dove c'è il rischio di superamento del valore limite e/o delle soglie di allarme.

La stazione di monitoraggio più prossima è quella di San Lazzaro, rappresentativa del fondo urbano, mentre più distante in direzione est si trova la stazione viale Timavo, rappresentativa del traffico urbano.

Le concentrazioni medie giornaliere di PM10 registrate per l'anno 2020 nelle stazioni del comune di Reggio Emilia riportano una media annuale tra i 27 e i 32 µg/m<sup>3</sup> con max 61 superamenti annuali. Per il parametro NO<sub>2</sub> non sono stati registrati superamenti per l'anno 2020.

Il corpo idrico superficiale significativo più vicino al sito è costituito dal Torrente Tresinaro, affluente del Secchia; lungo il vecchio alveo del torrente scorre il Cavo Tresinaro.

Nel Report 2018 - 2019 sulla qualità delle acque superficiali in provincia di Reggio Emilia il Torrente Tresinaro riporta uno stato ecologico "scarso" e uno stato chimico "non buono".

L'azienda non effettua emungimenti di acque dal sottosuolo; lo scarico dei reflui domestici viene effettuato in pubblica fognatura mentre lo scarico di acque meteoriche in corpo superficiale.

L'area oggetto di studio non ricade in Zona di protezione delle acque sotterranee e superficiali e non rientra in aree a rischio idrogeologico elevato.

La distribuzione della piezometria dei corpi idrici più profondi della pianura evidenzia il caratteristico andamento del livello delle acque sotterranee, con valori elevati nelle zone di margine appenninico che si attenuano passando dalle conoidi libere, che rappresentano la zona di ricarica diretta delle acque sotterranee profonde, alle zone di pianura alluvionale.

L'evoluzione temporale della concentrazione dei nitrati nelle diverse tipologie di corpi idrici sotterranei dal 2014 al 2019 evidenzia una leggera tendenza alla diminuzione nei corpi idrici freatici di pianura.

## **C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME**

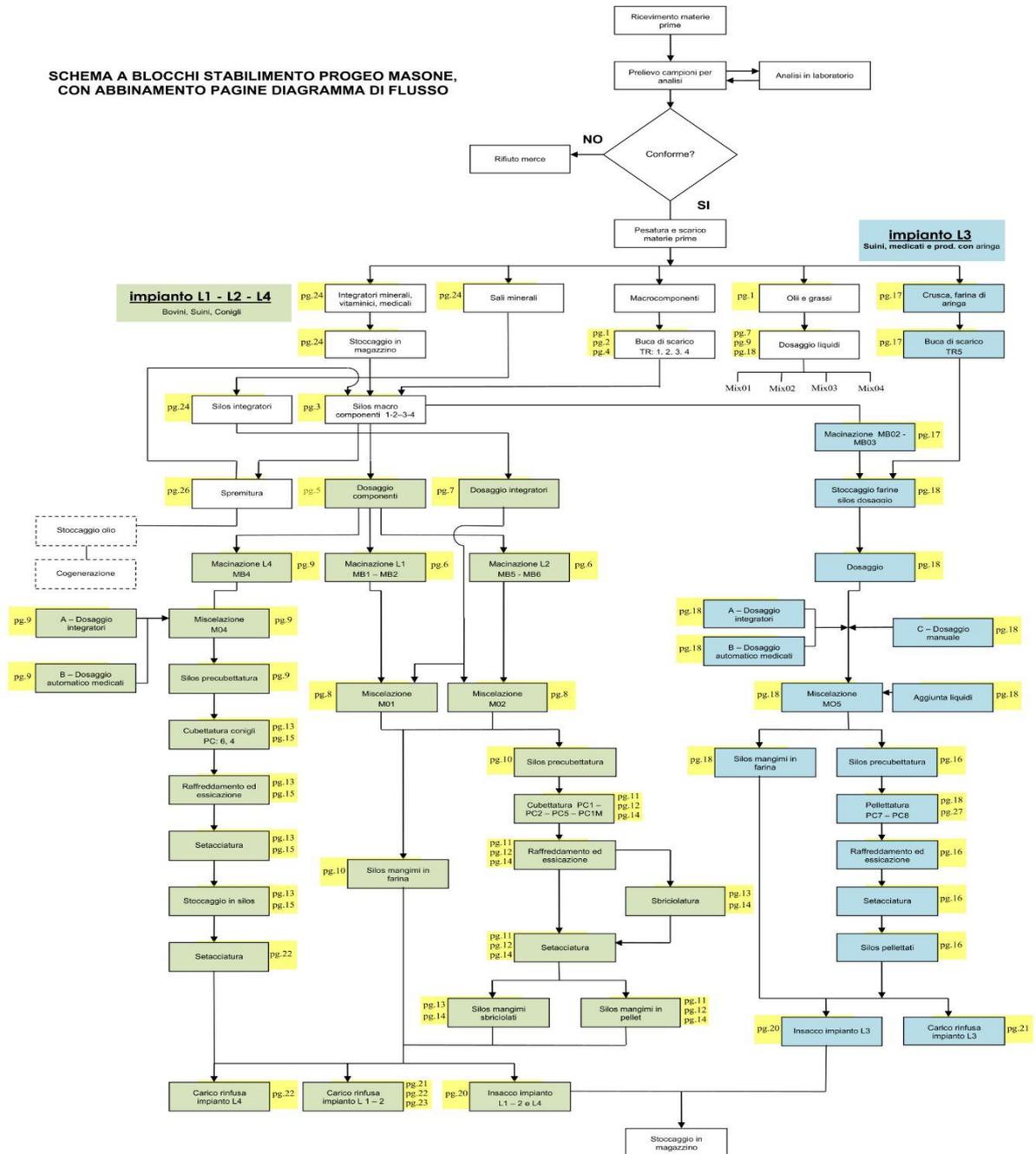
L'azienda ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (definito SGA) dotandosi di procedure, istruzioni operative e modulistica per la registrazione delle attività connesse ai vari aspetti ambientali, certificate secondo la norma ISO 14001:2015.

### **Descrizione ciclo produttivo**

Sulla base della documentazione fornita dalla ditta, il ciclo produttivo può essere così descritto:

Il ciclo di fabbricazione illustrato nel diagramma di flusso seguente è valido per tutte le produzioni; la differenziazione dei prodotti realizzati è relativa alla formulazione (mix di materie prime che compongono la formula) ed alla forma fisica del prodotto finale (farina, pellet o sbriciolato) secondo le specifiche esigenze di allevamento (specie animale, fase di allevamento, modalità di somministrazione).

**SCHEMA A BLOCCHI STABILIMENTO PROGEO MASONE,  
 CON ABBINAMENTO PAGINE DIAGRAMMA DI FLUSSO**



La movimentazione dei prodotti avviene, come per tutto il resto del processo produttivo, mediante l'utilizzo di trasportatori a catena, elevatori a tazze, coclee metalliche e linee pneumatiche. L'automazione completa dei processi di trasformazione che controlla parametri, assorbimenti di energia, temperature, etc., limita l'intervento umano ai soli compiti di inserimento, controllo ed eventuale modifica delle attività già pianificate relative ai lotti di produzione.

La materia prima in ingresso è campionata ed analizzata, nel rispetto del Piano dei controlli presente nelle Procedure del Sistema di Gestione della Qualità e nel Piano HACCP adottati. Il prodotto, a seguito di un riscontro positivo dei controlli, è pesato e indirizzato allo stoccaggio, identificato da un codice a barre o numerico che ne consente la gestione e la rintracciabilità. I liquidi vengono pompati in 12 cisterne di diversa capacità (232 mc complessivi); le materie prime in sacchi vengono immagazzinate in attesa dell'insilaggio che avviene pneumaticamente. Le celle destinate a contenere questi prodotti (Sali minerali, integratori, ecc.) sono in totale 66 con capacità che varia dal 200 l a 20 mc.

I cereali, i cruscamì, i semi oleaginosi ecc vengono scaricati, previo ulteriore controllo da parte degli operatori, in 4 tramogge metalliche ed immediatamente stoccati in 4 silos:

- Silos n. 1 (cemento), capacità q 25.000 (17 celle) capacità di scarico 400 q/h
- Silos n. 2 (cemento), capacità q 50.000 (41 celle) capacità di scarico 600 q/h
- Silos n. 3 (cemento), capacità q 30.000 (30 celle) capacità di scarico 900 q/h
- Silos n.4 (acciaio), capacità q 80.000 (4 celle) capacità di scarico 1.300 q/h

Lo scarico e la movimentazione del prodotto sfuso in arrivo avvengono attraverso piattaforme ribaltabili e trasportatori orizzontali e verticali. Al riempimento le singole celle vengono collegate ad un gruppo frigorifero mobile, che ha il compito di raffreddarle per la conservazione dei prodotti, la refrigerazione può durare circa 5 gg ogni cella. Il prodotto può essere stoccato fino a 6 mesi senza richiedere ulteriori refrigerazioni.

#### *Dosaggio, macinazione e miscelazione L1-L2-L4*

In questa fase di lavorazione le materie prime subiscono un'effettiva trasformazione fisica: l'inizio del processo avviene contemporaneamente in 6 punti diversi della torre di lavorazione dove sono posizionate le celle che contengono le materie prime, sotto le quali sono montate le bilance di dosaggio.

I prodotti previsti dalla formula del mangime da realizzare vengono pesati contemporaneamente sulle bilance e, al raggiungimento delle quantità previste dal formulista, sono immessi in lavorazione.

Gli integratori, i sali minerali e in generale i prodotti in farina raggiungono direttamente un contenitore di premiscelazione, mentre i prodotti a pezzatura maggiore (cereali, cruscamì, pallet in genere) vengono portati alla linea di competenza (L1 suini, L2 bovini, L4 conigli). Sulla linea 1 sono montati 2 molini a martelli, sulla linea 2, n. 2 e sulla linea 4, n. 1. La capacità macinante complessiva è di 120 ton/h. Il prodotto in farina così ottenuto viene portato alla melassatura per le linee 1 e 2, direttamente al miscelatore per la linea 4. Il lotto arriva quindi al miscelatore, uno per ogni linea, di capacità 12 mc per la linea 1 e 6,5 mc per la linea 4.

Al termine di questa fase, la cui durata varia fra i 4 e i 6 minuti, la miscela è divenuta prodotto finito e come tale viene insilato nelle celle di deposito delle farine: sono installate 41 celle metalliche (con capacità complessiva di 8.000 q) atte a contenere tale prodotto, 14 di queste celle sono utilizzate come deposito di precubettatura, destinate cioè ad alimentare una ulteriore fase di lavorazione, la cubettatura, nel corso della quale viene realizzata una trasformazione fisica del mangime che viene trasformato in cilindretti compatti della lunghezza di 2-3 cm e del diametro di 3-4,5 mm.

#### *Dosaggio, macinazione e miscelazione L3 Suinetti*

Per la produzione di mangimi per suinetti è installato un impianto in un corpo di fabbrica completamente separato dalle linee principali. Le materie prime vengono macinate singolarmente (n. 2 molini a martelli) poi stoccate in 19 celle metalliche, in attesa del dosaggio; segue la miscelazione (miscelatore da 6,5 m<sup>3</sup>) con l'aggiunta dei prodotti liquidi e le integrazioni manuali. Il mangime finito, in farina, viene infine posto in celle metalliche per essere spedito o per essere sottoposto a pellettatura. La linea suinetti utilizza farina di aringa (166 ton/anno 2022). La produzione è circa il 3% di quella totale.

#### *Cubettatura*

La trasformazione si ottiene con l'utilizzo di energia termica e meccanica: la prima sotto forma di vapore d'acqua saturo "condiziona" la farina portandola ad un'umidità relativa del 15% ed una temperatura fra i 60°C e gli 80°C; la seconda viene utilizzata per "costringere" il prodotto in farina attraverso innumerevoli fori di una filiera rotante. Il prodotto cubettato, pellet, viene riportato alle condizioni iniziali di umidità e temperatura, facendolo attraversare da una corrente d'aria all'interno di un raffreddatore essiccatore; il pellet viene poi stoccato, in attesa di essere consegnato, in un silos composto da 51 celle metalliche per la capacità complessiva di 18.000 q.

#### *Insacco*

La fase di confezionamento va dall'estrazione del prodotto finito dalle celle, all'immagazzinaggio dei sacchi pallettizzati. Il mangime estratto viene convogliato (attraverso trasportatori orizzontali) su una bilancia automatica che dosa il prodotto scaricandolo a intermittenza nei sacchi (da 10-25 kg) che vengono poi chiusi mediante cucitura a filo; il pallettizzatore provvede poi alla confezione del pallet che l'operatore, mediante carrello elevatore porterà all'immagazzinaggio. Esistono 2 linee di insacco con una potenzialità di 1.200 confezioni all'ora.

#### *Spedizione rinfusa*

Questo tipo di spedizione effettuato a mezzo di autobotti è destinato agli allevamenti medio grandi per i quali necessitano di notevoli quantità di mangime e che sono quindi dotati di silos per lo stoccaggio del prodotto. L'operazione di caricamento delle autobotti è semplice e rapida: l'operatore all'interno del mangimificio attua la scelta della cella, ovvero predispone il tipo e la quantità del prodotto da spedire, in funzione della distinta di carico dell'ordine del cliente, inizia quindi l'estrazione del prodotto che termina automaticamente quando la miscela estratta, confluita su una bilancia, raggiunge il peso precedentemente predisposto. Esistono 4 corsie di caricamento, dotate ognuna di una bilancia a ponte che permette l'immediata registrazione del peso del prodotto caricato e quindi l'emissione della relativa bolla di accompagnamento, nonché della fattura. Lo scarico presso il cliente avviene con coclea o pneumaticamente (immettendo aria nella cisterna) per mezzo del compressore in dotazione ad ogni automezzo. La potenzialità di carico relativa a questa fase è di 1000 ton/giorno.

#### *Spedizione telato*

Questo tipo di spedizione risponde alle esigenze di realtà aziendali di piccole dimensioni e al recapito dei prodotti commercializzati (integratori, sementi, concimi etc). Una volta compilata, la distinta viene consegnata agli operatori preposti al carico: i pallets dei prodotti che compaiono in distinta vengono posti sulla postazione di carico con un carrello elevatore. Per le operazioni di picking è utilizzato un manipolatore

pneumatico. Il carico dell'automezzo è effettuato con l' ausilio di transpallet elettrici. La potenzialità del reparto di spedizione è di 150 ton/giorno.

#### *Mangimi medicati*

I mangimi medicati vengono realizzati nelle sole linee 3 e 4. Per evitare la contaminazione è attivo un sistema di pulizia automatico validato attraverso analisi di laboratorio; inoltre per la fase di cubettatura dei mangimi medicati sono installate 2 presse dedicate a queste produzioni.

#### *Impianti frigoriferi*

Sono presenti due gruppi frigo di tipo mobile alimentati ad energia elettrica. La tecnica di refrigerazione mediante insufflazione di aria fredda viene utilizzata in caso di prolungati tempi di conservazione (oltre i 2 mesi). Non sono utilizzati gruppi frigo ad ammoniaca.

#### *Cabine elettriche o gruppi elettrogeni per le emergenze*

In cabina elettrica sono presenti 4 trasformatori da 1250 kVA; è presente, inoltre, un gruppo elettrogeno di emergenza da 60 kVA alimentato a gasolio con serbatoio da 40 l applicato al gruppo stesso. Il serbatoio ed il gruppo elettrogeno sono collocati in un locale chiuso dedicato attiguo alla cabina elettrica. È presente anche un gruppo elettrogeno di emergenza da 30 kVA alimentato a gasolio con serbatoio da 40 l applicato al gruppo stesso, posto in prossimità della cabina elettrica.

#### *Impianti di produzione aria compressa*

L'impianto di produzione aria compressa, munito di apposito sistema di essiccazione e disoleazione, è collocato in locale dedicato ed è composto da n. 3 gruppi da 75 kW.

#### *Impianto di cogenerazione a oli vegetali*

Il cogeneratore è stato installato ed avviato nell'anno 2011 e utilizza come combustibile l'olio di semi di girasole ottenuto direttamente in azienda mediante la spremitura dei semi, mentre per le fasi di avviamento è utilizzato Gasolio.

L'impianto ha potenza elettrica di 420 kW, potenza termica di 995 kW, consumo specifico indicativo di olio 230 g/kWh e quantità max di biomassa in ingresso 2.450 t/ anno (per funzionamento nelle 24 ore).

I semi di girasole vengono consegnati in azienda dall'impianto Progeo situato a Granarolo Emilia (BO); all'interno dello stabilimento viene fatta la spremitura a freddo, dal quale si separa il pannello di girasole (70%), che viene avviato alla produzione di mangimi. L'olio di spremitura viene stoccato in 3 serbatoi della capacità di 20 mc cad. con vasca di contenimento di volume utile di 32 mc. L'olio raffinato può anche essere venduto ad uso zootecnico oppure avviato al cogeneratore. L'olio subisce una filtrazione (il residuo di filtrazione viene aggiunto al pannello) e inviato al cogeneratore.

La combustione in cogenerazione funziona con motore a ciclo diesel e un alternatore. L'alternatore produce energia elettrica mentre dall'acqua di raffreddamento del motore e dal calore dei fumi si produce energia termica. Il processo è automatizzato e controllato da PLC. Il gruppo è dotato di sistema di telecontrollo dei principali parametri di funzionamento.

Il cogeneratore è inserito in container, posizionato in prossimità della centrale termica e della cabina elettrica;

L'energia elettrica prodotta a bassa tensione viene inviata in cabina di trasformazione, quindi immessa in rete in media tensione (15 kV). L'energia termica viene utilizzata per il riscaldamento dell'acqua per l'alimentazione dei generatori di vapore e per il mantenimento in fusione dei grassi utilizzati.

#### Orari di accensione impianti

Descrizione	Funzionamento	Caratteristiche sorgenti	Periodo di riferimento
Impianto di cogenerazione	Continuo dalle 0:00 alle 24:00	Continuo diurno/notturno	Diurno/notturno
Carico rinfusa	Discontinuo dalle 00:00 alle 24:00	Discontinuo	Diurno/notturno
Centrale termica	Continuo dalle 0:00 alle 24:00	Potenzialità variabile legata alla produzione ed alle condizioni ambientali	Diurno/notturno
Produzione (dosaggi, macinazione, miscelazione, cubettatura, insacco)	Continuo dalle 0:00 alle 24:00	Continuo diurno/notturno	Diurno/notturno
Carico telato e spedizione	Discontinuo diurno dalle 06:00 alle 22:00	Discontinuo	Diurno
Ricezione materie prime e stoccaggio	Discontinuo diurno dalle 06:00 alle 22:00	Discontinuo	Diurno

#### **L'impianto ha una potenzialità massima produttiva di 1.600 t/giorno**

I reparti produttivi lavorano su 3 turni da 8 ore (5:00/13:00 13:00/21:00 21:00/05:00) per 250 g/anno, per una capacità produttiva di 400.000 t/anno.

Il personale dedicato è di 154 addetti.

Si riportano i quantitativi di mangimi prodotti negli ultimi anni

anno	Mangimi prodotti (t)
2018	253.381
2019	260.327
2020	264.729
2021	259.016
2022	282.320

## **Materie prime**

I materiali utilizzati possono essere ricondotti a tre tipologie principali: materie prime, materiali di imballaggio, materiali di consumo.

La formulazione dei prodotti, secondo parametri nutrizionali definiti, prevede un mix di materie prime utilizzabili in percentuali variabili, in relazione alle condizioni di mercato (disponibilità, prezzi, tempi di consegna, etc).

Dati di consumo di materie prime nel periodo 2016-2021.

	<b>2016</b>	<b>2017</b>	<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>
Quantità di materie prime utilizzate (t)	243.700	245.414	254.400	263.252	264.827	264.896

Le quantità utilizzate sono così suddivise:

cereali	mais, orzo, frumento, sorgo, etc	30 - 35 %
cruscamì di grano duro e tenero	crusca, farinaccio, tritello, etc	20 - 25 %
prodotti fibrosi	medica, polpe di barbabietola, fienetti, etc	10 - 15 %
prodotti proteici	soia, girasole, pisello, etc	20 - 30 %
additivi e premiscele	Integratori vitaminici, int.minerali, int.medicati	0 - 5 %
oli e grassi	olio di palma, olio di cocco, olio di soia, etc	5 - 10 %
fiocchi	soia, mais, orzo etc.	5 - 10 %
sali minerali	carbonato di calcio, fosfato bicalcico, etc.	5 - 10 %

Le quantità in entrata, in lavorazione ed in uscita sono registrate ed è possibile ottenere elaborazioni e stampe giornaliere, settimanali, mensili ed annuali.

Trimestralmente è redatto un inventario fisico relativo a tutti prodotti; tale inventario è utilizzato per effettuare un bilancio di massa che consiste nel registrare il dato relativo al calo di produzione, che viene poi rapportato a quello dei periodi precedenti e al dato obiettivo.

Il calo di produzione è sostanzialmente riconducibile alla perdita di umidità che deriva dall'attività di macinazione, non sono infatti rilevanti gli sfridi di lavorazione e le polveri disperse in atmosfera; il valore è compreso fra 0,1 % e 1,5 %, a seconda delle condizioni climatiche, del tasso di umidità e della temperatura dell'aria.

I materiali per l'imballaggio sono costituiti da sacchi in carta, film politenati, filo di cotone per la cucitura dei sacchi e pallet in legno. Le quantità sono gestite con il metodo delle scorte minime e sono note e disponibili le quantità utilizzate.

Il materiale di consumo usurato viene sostituito e ceduto a ditte specializzate per il recupero. Le quantità oggetto di queste transazioni sono rilevate e registrate.

## **C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA**

### *Emissioni convogliate*

Tutte le emissioni convogliate, ad esclusione di quelle relative ai generatori di vapore e acqua calda e della cogenerazione, derivano direttamente dal processo di trasformazione. Gli inquinanti emessi sono

essenzialmente materiale particellare per tutti i punti di emissione fatta eccezione per le emissioni E13, E14, E30 ed E30A provenienti dalle centrali termiche.

Per il controllo delle apparecchiature di captazione è utilizzato un piano di manutenzione informatizzata.

La centrale termica è costituita da 2 generatori di vapore e una caldaia alimentati a gas metano, mentre nella palazzina uffici è presente una caldaia di emergenza alimentata a gasolio.

Le emissioni sono :

<b>n. Emissione</b>	<b>Provenienza</b>	<b>Durata giornata (h)</b>	<b>Temp. (°C)</b>	<b>Altezza Emissione (m)</b>	<b>Tipo di abbattimento</b>
E1	Macinazione linea 1	20	35	42	ciclone + filtro a maniche
E2	Aspirazione torre di lavorazione	20	25	42	Filtro a maniche
E3	Carico materie prime	20	25	36	Filtro a maniche
E4	carico integratori da sacchi	10	25	40	Ciclone + filtro a maniche
E6	Estrusione	6	35	8	Filtro a cartuccia
E7	Cubettatura Linea 7	20	55	11	Ciclone + filtro a cartucce
E7/1	Cubettatura Linea 1	20	55	14	Ciclone + filtro a cartucce
E7/2	Cubettatura Linea 2	20	55	14	Ciclone + filtro a cartucce
E7/4	Cubettatura Linea 4	20	55	8	Ciclone + filtro a cartucce
E7/5	Cubettatura Linea 5	20	55	8	Ciclone + filtro a cartucce
E7/6	Cubettatura Linea 6	20	55	14	Ciclone + filtro a cartucce
E7/8	Cubettatura Linea 8	20	55	4	Ciclone + filtro a cartucce
E7/1M	Cubettatura Linea 1/M	20	55	8	Ciclone + filtro a cartucce
E9	Raffreddatore pannello girasole	20	55	12	Ciclone + filtro a cartucce
E10	Carico integratori B3 da automezzo	4	25	40	Ciclone + filtro a maniche
E11	Scarico prodotti finiti ( insacco 1-2-3-rinfusa)	12	25	11	Filtro a maniche
E12	Macinazione MB02	6	35	4	Ciclone + filtro a maniche
E13	Generatore di vapore a gas naturale da 2.907 kW	4	165	6	
E14	Generatore di vapore a gas naturale da 2.907 kW	4	165	6	
E16	carico integratori da sacchi	4	25	20	Ciclone + filtro a cartucce

E21	Tramoggia a sacconi, preparazione aggiunte manuali	6	25	5	Filtro a maniche
E22	Gruppo elettrogeno di emergenza 1	-	200	6	
E23	Gruppo elettrogeno di emergenza 2	-	200	2	
E25	Dosaggio bilancia macinazione B4	20	25	42	Filtro a maniche
E26	Scarto cubettatura	20	25	11	Filtro a maniche
E28	Macinazione MB03 suinetti	8	35	8	Filtro a maniche
E29	Trasporto recupero scarti rinfusa	20	25	42	Filtro a maniche
E30	Generatore acqua calda a gas naturale da 92,9 kW	4	165	6	
E30A	Cogeneratore a olio di girasole da 420 kW/h elettrici	24	200	5	Reattore catalitico con sistema iniezione urea
E31	Carico celle Alfra microcomponenti	4	25	6	Filtro a cartucce
E32	Macinazione molini MB5-MB6	20	35	23	Filtro a maniche
E33	Pesa D	15	25	8	Filtro a cartucce
E34	Pesa C	15	25	8	Filtro a cartucce
E35	Fossa ricezione materie prime 1	1	25	10	Filtro a maniche
E36	Carico integratori in sacconi	8	25	4	Filtro a maniche
E37	Polvere cereali	2	25	15	Filtro a maniche
E38	Cappa laboratorio	6	18	8	
E39	Cappa laboratorio	1	18	8	
E40	Cappa laboratorio	1	18	8	
E41	Cappa laboratorio	4	18	8	
E42	Cappa laboratorio	1	18	8	
E43	Aggiunta manuale medicati	6	25	5	Filtro a maniche
E46	Recupero scarti in sacco	16	25	30	Filtro a maniche
E47	Cappa laboratorio	4	18	8	
E48	Sfiato silos 4 cella A	24	25	30	
E49	Sfiato silos 4 cella B	24	25	30	
E50	Sfiato silos 4 cella C	24	25	30	
E51	Sfiato silos 4 cella D	24	25	30	

Sono presenti quattro celle di stoccaggio di cereali in grani, ognuna dotata di due sfiati non destinati all'evacuazione di inquinanti ma funzionali alla conservazione del prodotto; le celle contengono sonde di temperatura che permettono di monitorare l'eventuale riscaldamento del prodotto. In questi casi tramite un gruppo frigo mobile viene immessa aria refrigerata che fuoriesce nella parte superiore grazie agli sfiati, abbassando così la temperatura.

Viene modificata l'emissione E11 in quanto all'aspirazione centralizzata sarà aggiunto un nuovo ramo di aspirazione per un nuovo punto di insacco, per cui verrà installata una nuova postazione costituita da un telaio in acciaio, analogo ai telai utilizzati per le postazioni svuota big-bag, in cui verrà effettuato il riempimento dei sacconi da 1 m<sup>3</sup> su cella di carico. La tipologia di lavorazione risulta analoga a quella già presente per l'insacco da 25 kg, risulta quindi analoga la natura del particolato trattato dal sistema di aspirazione ed abbattimento, non essendoci variazione nella tipologia di prodotti finiti insaccati. La modifica non richiede un aumento delle portate massime autorizzate.

### *Emissioni diffuse/fuggitive*

Derivano essenzialmente dalle caratteristiche intrinseche delle apparecchiature, come le postazioni svuota-sacconi, le postazioni di dosaggio e le bilance-celle di pesatura presenti sulle linee di produzione. Per questa tipologia di macchina/postazione l'emissione è analoga a quella di uno sfiato di un serbatoio durante la fase di riempimento ed è caratterizzata da limitate portate d'aria (le celle di dosaggio del confezionamento, ad esempio, hanno un volume massimo pari alla confezione più grande pari a 25 kg).

Per tali emissioni non è possibile effettuare il collegamento con un impianto di aspirazione centralizzato, in quanto inficerebbe il funzionamento delle stesse apparecchiature (ad esempio stime di peso non corrette, deformazione macchine etc.); parimenti non è tecnicamente possibile convogliarle in copertura per la loro posizione sulle linee e/o all'interno degli edifici.

Si può ritenere, inoltre, che le portate complessive legate alle emissioni diffuse sopra descritte risultino trascurabili rispetto alle portate delle emissioni convogliate.

Non sono presenti stoccaggi di materiali polverulenti all'esterno; il conferimento delle materie prime viene effettuato mediante autocisterne, autocarri per il trasporto delle materie prime in sacchi pallettizzati e autocarri telonati. Le operazioni di scarico delle materie prime sfuse vengono effettuate in ambienti chiusi in postazioni dotate di sistema di aspirazione, trattamento e ricircolo dell'aria; in queste postazioni l'aspirazione è attivata durante le operazioni di scarico per il tempo necessario all'eliminazione del particolato diffuso.

Il carico dei prodotti finiti sfusi viene effettuato in postazioni dedicate in ambienti chiusi e dotati di impianto di aspirazione.

Il dosaggio delle materie prime in polvere viene effettuato automaticamente in impianti a tenuta o mediante aggiunte manuali in postazioni dotate di sistema di captazione e trattamento delle polveri.

Relativamente alle emissioni fuggitive gli impianti sono sottoposti a manutenzione ordinaria e controllo dello stato di funzionamento al fine di minimizzare le perdite.

Sono presenti 5 celle destinate allo stoccaggio/dosaggio di materiale in polvere con presenza di sfiati recapitanti all'interno dell'edificio. Tali sfiati sono necessari a prevenire possibili sovrappressioni e sono quindi funzionali alla sicurezza degli ambienti di lavoro.

La ditta ha richiesto l'eliminazione dell'obbligo di autocontrollo delle emissioni E13, E14 ed E30; la richiesta non è accoglibile in quanto il D.Lgs 152/06 alla parte V dispone per queste tipologie di emissione il monitoraggio del solo parametro Ossidi di Azoto, come già attualmente previsto in autorizzazione.

### **C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI**

L'approvvigionamento idrico è garantito tramite l'utilizzo dell'acquedotto pubblico; le acque prelevate vengono utilizzate nel ciclo produttivo unicamente per la produzione di vapore nella fase di cubettatura. I dati dei consumi vengono raccolti mensilmente per verificare l'andamento generale.

E' presente un impianto di demineralizzazione ad osmosi inversa avente una capacità di produzione di 2.000 l/h ed uno scarico massimo di 1.200 l/h (mediamente la produzione giornaliera è di circa 30-40 m<sup>3</sup>, mentre lo scarico è di circa 18-24 m<sup>3</sup>). L'acqua osmotizzata è accumulata in due serbatoi da 10.000 l cad. ed è rilanciata mediante pompa pressurizzata attraverso una colonna di addolcimento per eliminare i residui di durezza presenti (l'addolcitore viene rigenerato manualmente ogni 14 giorni e durante la fase di rigenerazione vengono scartati circa 400 litri di acqua). L'acqua così trattata è stoccata nei 2 serbatoi di alimentazione del generatore di vapore in cui vengono convogliati anche i ritorni delle condense.

L'acqua di scarto dell'osmosi e dell'addolcitore viene inviata al serbatoio di recupero scarichi che si trova al 4° piano della torre di lavorazione; da questo serbatoio l'acqua viene inviata alle bilance di dosaggio del mangimificio e incorporata nel prodotto finito pellettizzato.

Si riportano in tabella i consumi idrici dal 2016 al 2021

Parametro	unità misura	2016	2017	2018	2019	2020	2021
consumo idrico da pozzo	mc/anno	14.275	0	0	0	0	0
consumo idrico da acquedotto	mc/anno	7.543	18.566	17.014	15.207	15.499	14.223
consumo idrico totale	mc/anno	21.818	18.566	17.014	15.207	15.499	14.223

Nel corso del 2016 è stato abbandonato l'approvvigionamento idrico da pozzo.

Gli scarichi dello stabilimento sono i seguenti.

- Scarico S1, costituito da acque reflue per usi civili (servizi igienici) che confluiscono in pubblica fognatura.
- Scarico S2, costituito da acque meteoriche/di dilavamento, provenienti dai piazzali scoperti e dalle coperture degli edifici, che vengono scaricate in acque superficiali nel Cavo Tresinaro.

È presente un sistema di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia per la superficie del piazzale di 3.190 mq, così come previsto dal Caso 1, punto 8 della DGR 286/05 per l'area cortiliva denominata Area 1 e Area 2 con recapito nello Scarico S2.

L'impianto di trattamento è costituito da:

- pozzetto scolmatore;
- vasca di accumulo e sedimentazione da 20 mc con pompa temporizzata di svuotamento di portata 2 l/sec;
- separatore oli con filtro a coalescenza da circa 3,5 mc.

È presente un pozzetto d'ispezione dedicato al prelievo delle acque in uscita dall'impianto di prima pioggia per gli autocontrolli annuali.

I serbatoi esterni di stoccaggio delle materie prime liquide sono dotati di bacino di contenimento.

Non vengono effettuati stoccaggi all'aperto di cereali in area non servita dalla rete di trattamento delle prime piogge; qualora si rendesse necessario lo stoccaggio di cereali provenienti dal campo durante le campagne di raccolta estive o autunnali questo avverrà in aree compartimentate e coperte.

Gli eventuali stoccaggi di alimenti liquidi nell'area di uscita sono posizionati sotto tettoia, inoltre l'area è dotata di soglia di contenimento per gli eventuali sversamenti accidentali.

Con l'istanza di riesame viene eliminato lo scarico parziale industriale, che confluiva in S1, dei reflui costituiti dalle acque di condensa provenienti dall'impianto produzione aria compressa depurate dal separatore acqua/olio; in seguito a tale modifica lo scarico S1 sarà costituito unicamente da reflui di tipo domestico.. Queste acque di condensa saranno utilizzate nel ciclo produttivo per alimentare il generatore di vapore (sono

stimati circa 100 m<sup>3</sup>/anno); a tale scopo l'acqua in uscita dal disoleatore, mediante una pompa temporizzata, verrà convogliata direttamente nel flusso in ingresso del generatore di vapore.

#### Bilancio Idrico annualità 2021

Acqua in ingresso	m <sup>3</sup> /anno	Acqua in uscita	m <sup>3</sup> /anno
Acqua per uso potabile e servizi igienici	3.850	Scarichi industriali	
		Scarichi domestici	3.850
Acqua per uso produttivo	10.273	Scarichi acque meteoriche/dilavamento	22.774
		Dispersioni stimate (es. evaporazione)	
Acqua di recupero dell'essiccazione aria compressa	100	Altro	
Acqua Totale Prelevata	14.223	Acqua Totale Consumata	26.624
Indice di riciclo	0,70 %		

Per il calcolo degli scarichi meteorici è stata utilizzata la piovosità media annua nel periodo 1991 -2021.

#### C 5 – ENERGIA

I consumi energetici sono di natura elettrica, attraverso una fornitura in media tensione (15 KV), e termica, con gas naturale a 12 bar.

##### *Energia Elettrica*

Una cabina di trasformazione, composta da 4 trasformatori da 1.250 kVA cad (1 con isolamento in olio, 3 in resina) e dai quadri di bassa tensione, alimenta tutte le utenze elettriche presenti in stabilimento.

Per le misure dei consumi si utilizzano le fatture ricevute mensilmente dall'ente erogatore, questi dati sono poi confrontati con i parametri standard di lavorazione, derivanti da misure e stime che, integrati con i dati produttivi, consentono la valutazione dei consumi mensili.

Il controllo del fattore di potenza (cosφ) è garantito da una centralina automatica; l'efficienza dei condensatori (assorbimento in ampere) è verificata ogni due mesi. La fattura mensile riporta il cosφ specifico per ogni fascia oraria che è utilizzato come misura di verifica.

Come migliorie impiantistiche la ditta dichiara che negli anni precedenti è stata implementata una politica di sostituzione a guasto dei vecchi motori con motori ad alta efficienza, è stata aumentata la potenzialità del rifasamento in cabina, sono state ammodernate e coibentate le linee del vapore e di recupero delle condense ed è stata fatta anche un'attività di revamping che ha portato alla sostituzione quasi totale dei tubi al neon con tubi a led.

Relativamente ai parametri principali di consumo energetico è in vigore un piano di monitoraggio che prevede la registrazione mensile dei consumi energetici e la registrazione dei consumi di metano.

Consumi e indicatori nel periodo 2016-2021.

Energia elettrica	Parametro	unità misura	2016	2017	2018	2019	2020	2021
	consumo di energia elettrica stabilimento	MWh/anno	10.881	11.448	12.168	12.460	11.898	11.987
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto finito	rapporto tra il quantitativo totale di energia consumata e il quantitativo di prodotto finito	GJ / ton	0,161	0,169	0,173	0,172	0,162	0,167
		MWh/ton	0,045	0,047	0,048	0,048	0,045	0,046

#### Energia Termica

Il metano, approvvigionato attraverso una cabina di decompressione, viene utilizzato come combustibile per il funzionamento di:

- n. 2 generatori di vapore per la produzione di vapore per la cubettatura (con potenza di 2.907,5 kW ciascuno);
- n. 1 caldaia per il mantenimento dello stato liquido degli oli vegetali con punto di fusione a 30-40° C con potenza di 92,9 kW;

Il consumo di gas metano viene rilevato mensilmente mediante apposito contatore per la verifica dell'andamento generale dei consumi e i valori sono registrati.

Consumi e indicatori nel periodo 2016-2021.

	Parametro	unità misura	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Metano	consumo di metano	mc/anno	757.116	569.500	586.183	610.631	698.527	669.604
Consumo specifico di metano per unità di prodotto finito	rapporto tra il quantitativo totale di combustibile e il quantitativo di prodotto finito	GJ/ton	0,122	0,092	0,091	0,092	0,104	0,102
		mc/ton	3,11	2,34	2,31	2,35	2,64	2,59

#### Consumo Biomasse a fini energetici

In stabilimento è presente un gruppo di cogenerazione interna con una potenza totale di 420 kW elettrici alimentato ad olio di girasole. Il cogeneratore produce circa 1.250 MWh all'anno di energia termica, recuperata circa al 50% per la produzione di acqua calda ad uso dei generatori di vapore.

Il gruppo di cogenerazione è stato fermato per scelta aziendale nel Novembre 2021.

La tabella che segue riporta i dati di consumo di olio unitamente ai quantitativi di energia elettrica prodotta nel periodo 2016-2021

Consumi di Biomassa	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Olio di girasole (t)	387	454	484	712	740	714
Energia Elettrica prodotta (MWh)	1.588	1.794	2.117	3.025	3.382	2.973

Si riporta l'indice di consumo specifico per kWh di energia elettrica prodotta (g/kWh)

Parametro	modalità di calcolo	unità misura	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Consumo specifico di olio	rapporto tra il volume di olio e il quantitativo di energia elettrica prodotta	g/kWh	0,244	0,253	0,229	0,216	0,219	0,240

## C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Le attività aziendali dalle quali hanno origine i rifiuti sono principalmente quelle a supporto del ciclo produttivo dalle quali si originano rifiuti da imballaggio, scarti di olio minerale ed altri rifiuti provenienti dalle attività di manutenzione, fanghi da pulizia della vasca di prima pioggia e delle vasche Imhoff, oppure scarti di produzione inadatti al riutilizzo ed alla trasformazione.

Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di “deposito temporaneo” ai sensi della vigente normativa e i recipienti, fissi o mobili in cui sono stoccati sono opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice EER e l’eventuale caratteristica di pericolosità.

I rifiuti prodotti all’interno dello stabilimento per le annualità 2020 e 2021 sono costituiti principalmente da:

EER	Descrizione	Destinazione	2020 (kg)	2021 (kg)	Modalità di stoccaggio	Area di deposito
120120*	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti contenenti sostanze pericolose	Smaltimento	143	93	Sacchi	Coperto su pavimento
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Recupero	2.400	1.950	Cisterna	Coperto su pavimento
140602*	Altri solventi e miscele di solventi, alogenati	Smaltimento	30	319	Fusti	Coperto su pavimento
140603*	Altri solventi e miscele di solventi	Smaltimento	360	169	Fusti	Coperto su pavimento
150101	Imballaggi in carta e cartone	Smaltimento		2.600	Container	Scoperto su pavimento
		Recupero	14.620	12.950	Container	

150102	Imballaggi in plastica	Recupero	13.780	10.550	Container	Coperto su pavimento
150103	Imballaggi in legno	Recupero	41.540	44.500	Cumuli	Scoperto su pavimento
150106	Imballaggi in materiali misti	Smaltimento	19.152	16.517	Container	Scoperto su pavimento
		Recupero	30.020	30.500	Container	
150111*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Smaltimento	0	84	Fusti	Coperto su pavimento
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Recupero	4.450	2.147	Scatole di cartone su pallet posti al coperto	Coperto su pavimento
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	Recupero	1.800	4.880	Scatole di cartone su pallet posti al coperto	Coperto su pavimento
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	Recupero	300	0	Pallet posti al coperto	Coperto su pavimento
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	Recupero	8.180	3.100	Pallet posti al coperto	Coperto su pavimento
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	Recupero	100	0	Fusti	Coperto su pavimento
170203	Plastica	Recupero	3.120	2.360	Cumuli	Scoperto su pavimento
170405	Ferro e acciaio	Recupero	50.280	33.550	Container	Scoperto su pavimento
170411	Cavi	Recupero	770	3.520	Fusti	Coperto su pavimento
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Smaltimento	350	420		
170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	Recupero	400	0		
170904	Rifiuti misti non pericolosi provenienti dalle operazioni di costruzione e demolizione	Recupero		6.640		

180208*	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07	Smaltimento		1.509		
200101	Carta e cartone	Recupero		2.920		
020305	Fanghi vasche di prima pioggia	Depuratore	6.500	6.990	In vasca	
020304	Scarti inadatti al consumo e alla trasformazione	Recupero	97.840	85.520	Container	Coperto su pavimento
		Smaltimento				
200304	Fanghi delle fosse settiche	Depuratore	91.200	109.100		

### C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito non sono presenti pozzi o piezometri.

Nel corso di validità dell'AIA sono stati realizzati i bacini di contenimento dei serbatoi fuori terra adibiti allo stoccaggio delle materie prime liquide e sono state messe fuori servizio ed inertizzate le cisterne interrato del distributore di gasolio e quella di alimentazione dell'impianto di riscaldamento dell'edificio adibito ad uso uffici tecnici, inoltre è stato eliminato il distributore di gasolio posto nell'area cortiliva che era adibito al rifornimenti degli automezzi aziendali.

Rimane in esercizio la cisterna interrata da 10 m<sup>3</sup> contenente il gasolio per il riscaldamento degli uffici amministrativi, soggetta a prova di tenuta. Non sono presenti sistemi di trasporto e tubature interrato.

E' presente inoltre un serbatoio fuori terra da 1 m<sup>3</sup> posto sotto pensilina su area impermeabile munito di vasca di contenimento per l'alimentazione del carrello elevatore.

La ditta ha presentato la relazione relativa alla "Procedura per la verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento" secondo quanto disposto dal DM 104 del 15-04-2019.

Il gasolio per autotrazione viene conferito in stabilimento mediante autocisterna che provvede al carico di n.1 serbatoio interrato da 10 mc per l'alimentazione della centrale termica di emergenza e di n.1 serbatoio fuori terra da 1 mc posto sotto pensilina su area impermeabile e munito di vasca di contenimento, utilizzato per il riempimento di taniche per l'alimentazione del cogeneratore in fase di accensione e del carrello elevatore (entrambe le operazioni sono eseguite in area dedicata in locale chiuso e su superficie impermeabile).

Lo Zincante a freddo spray utilizzato per piccola manutenzione su manufatti per i quali è stato necessario effettuare punti di saldatura, lo Zep 45 della Zep industries applicato come lubrificante e sbloccante su dadi, giunti, tappi e catene esclusivamente in locali chiusi, il RIDUCTION OIL EP 320 – Oilshot Srl utilizzato come lubrificante all'interno di sistemi di trasmissione, il diluente spray big orange aero new - Zep industries utilizzato per la pulizia di parti meccaniche sono utilizzati in locali chiusi e su superfici pavimentate.

La relazione conclude che non vi sia l'effettiva possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee connessa all'uso di una o più sostanze pericolose.

### C 8 – EMISSIONI SONORE

Le sorgenti sonore sono:

Sigla	Descrizione sorgente
S1	Condizionatore
S2	Granifrigor
S3	Elevatore EV3
S4	Buche di scarico
S5	Linee di macinazione 1,2-4
S6	Linee di cubettatura 1-2-4-5-6-1M

S7	Carico rinfusa
S8	Cabina elettrica
S9	Centrale termica
S10	Cogeneratore
S11	Centrale aria compressa
S12	Linee di confezionamento 1-2
S13	Linee di cubettatura 8-3-7
S14	Altoparlante ingresso
S15	Gruppo elettrogeno

L'azienda dichiara che nel corso dell'ultimo quinquennio non vi sono state segnalazioni di disturbo da rumore grazie agli interventi di incapsulamento e di insonorizzazione attuati; l'azienda si è inoltre dotata di un sistema di gestione ambientale certificato che prevede il controllo periodico delle sorgenti rumorose.

La ditta richiede l'introduzione di un'ulteriore modalità di assetto impiantistico in orario notturno (configurazione C) che prevede il funzionamento contemporaneo nel periodo notturno del carico alla rinfusa e della produzione, tenendo spento l'impianto di cogenerazione. Per verificare la compatibilità acustica della modifica sono state effettuate specifiche misure di impatto acustico nell'intervallo 05:00 - 06:00 di una giornata feriale.

Nel periodo diurno tutti gli impianti possono funzionare contemporaneamente, mentre nel periodo notturno sono ammesse le seguenti configurazioni impiantistiche e relative sorgenti sonore attive:

- **Configurazione A:** impianto di cogenerazione (S10) continuo dalle 0:00 alle 24:00 + carico rinfusa (S7) dalle ore 05:00 alle ore 06:00;
- **Configurazione B:** Continuo dalle 0:00 alle 24:00 (senza sovrapposizione notturna con il carico rinfusa): impianto di cogenerazione (S10) + centrale termica (S9) + Produzione comprendente fasi di dosaggio, macinazione, miscelazione, cubettatura, insacco (S5+S6+S8+S11+S12+S13); carico alla rinfusa spento;
- **Configurazione C:** Continuo dalle 0:00 alle 24:00 (senza sovrapposizione notturna con il cogeneratore): centrale termica (S9) + Produzione comprendente fasi di dosaggio, macinazione, miscelazione, cubettatura e insacco (S5+S6+S8+S11+S12+S13) + carico rinfusa (S7); Cogeneratore spento.

#### Orari di accensione impianti

Descrizione	Funzionamento	Caratteristiche sorgenti	Periodo di riferimento
Impianto di cogenerazione	Continuo dalle 0:00 alle 24:00	Continuo diurno/notturno	Diurno/notturno
Carico rinfusa	Discontinuo dalle 00:00 alle 24:00	Discontinuo	Diurno/notturno
Centrale termica	Continuo dalle 0:00 alle 24:00	Potenzialità variabile legata alla produzione ed alle condizioni ambientali	Diurno/notturno

Produzione (dosaggi, macinazione, miscelazione, cubettatura, insacco)	Continuo dalle 0:00 alle 24:00	Continuo diurno/notturno	Diurno/notturno
Carico telato e spedizione	Discontinuo diurno dalle 06:00 alle 22:00	Discontinuo	Diurno
Ricezione materie prime e stoccaggio	Discontinuo diurno dalle 06:00 alle 22:00	Discontinuo	Diurno

### C 9 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Attualmente si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

### C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

#### Stato di applicazione MTD

L'analisi e la valutazione ambientale, nonché le necessità di adeguamento, sono individuate sulla base delle MTD riportate nei seguenti documenti:

- BAT Conclusions di cui alla decisione di esecuzione UE 2019/2031 della commissione Europea del 12-11-2019, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 04-12-2019;
- BREF trasversale sull'efficienza energetica ("Energy efficiency").

Nella tabella seguente si elencano le BAT applicate dal gestore presso l'installazione.

n°	MTD/BAT	Appl cata	Non Appli cata	Non Appli cabile	Posizionamento della ditta	Tempi di attuazione
<b>BAT 1 Sistemi di gestione ambientale</b>						
1	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:					
a)	Impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;	<b>X</b>			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	
b)	Analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a	<b>X</b>			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	

	possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente					
c)	Sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione	X			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	
d)	Definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili	X			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	
e)	Pianificazione e attuazione delle azioni e delle procedure necessarie (incluse azioni correttive e preventive se necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali	X			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	
f)	Determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie	X			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	
g)	Garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione)	X			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	
h)	Comunicazione interna ed esterna	X			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	
i)	Promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale	X			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	
l)	Redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività con impatto ambientale	X			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	

	significativo nonché dei registri pertinenti					
m)	Controllo dei processi e programmazione operativa efficaci	<b>X</b>				Già implementata nel sistema di gestione ambientale
n)	Attuazione di adeguati programmi di manutenzione	<b>X</b>				Già implementata nel sistema di gestione ambientale
o)	Preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza	<b>X</b>				Già implementata nel sistema di gestione ambientale
p)	Valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento	<b>X</b>				Già implementata nel sistema di gestione ambientale
q)	Attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione, ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM)	<b>X</b>				Già implementata nel sistema di gestione ambientale
r)	Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare			<b>X</b>		Difficilmente applicabile in quanto il confronto delle performance dovrebbe essere eseguito per strutture di pari età ed in grado di produrre gli stessi volumi
s)	Verifica periodica indipendente (ove praticabile) esterna e interna, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato	<b>X</b>				Già implementata nel sistema di gestione ambientale

	attuato e aggiornato correttamente					
t)	Valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o della possibile comparsa di non conformità simili	X			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	
u)	Riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace	X			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	
v)	Seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite	X			Già implementata nel sistema di gestione ambientale	
<b>BAT 2 Sistemi di gestione ambientale</b>						
2	Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale, un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:					
a)	<p>Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni;</li> <li>-descrizioni delle tecniche integrate nei processi e delle tecniche di trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi al fine di prevenire o ridurre le emissioni, con indicazione delle loro prestazioni.</li> </ul>		X		<p>Relativamente ai consumi di risorse l'azienda mantiene e riesamina periodicamente (il riesame è generalmente semestrale) un inventario dei consumi di acqua, energia e materie prime. Verrà implementata una procedura che conterrà diagrammi di flusso con la descrizione sintetica dell'origine di ogni emissione, con l'indicazione della periodicità del monitoraggio, delle modalità di raccolta dei dati e di registrazione.</p> <p>Per ogni matrice l'azienda ha predisposto apposita procedura dove sono evidenziati i presidi utilizzati per la minimizzazione degli</p>	Dicembre 2023

					impatti e le modalità e periodicità del controllo dell'efficienza di prestazione.	
b)	Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di acqua (ad esempio flussogrammi e bilanci di massa idrici), e individuazione delle azioni volte a ridurre il consumo di acqua e il volume delle acque reflue (cfr. BAT 7)		X		Relativamente alle informazioni relative alla gestione delle acque, si veda quanto riportato al paragrafo precedente.	
c)	Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: -valori medi e variabilità della portata, del pH e della temperatura; -valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio TOC o COD, composti azotati, fosforo, cloruro, conduttività) e loro variabilità.		X		L'azienda provvede a monitorare periodicamente la qualità delle acque reflue per i parametri ritenuti significativi	
d)	Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: -valori medi e variabilità della portata e della temperatura; -valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio polveri, TVOC, CO, NOx, SOx) e loro variabilità; -presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio ossigeno, vapore acqueo, polveri).		X		L'azienda provvede a monitorare periodicamente la qualità emissioni gassose per i parametri ritenuti significativi	
e)	Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di energia, sulla quantità di materie prime usate e sulla quantità e sulle caratteristiche dei residui prodotti, e individuazione delle azioni volte a migliorare in modo continuo l'efficienza delle risorse (cfr. ad esempio BAT 6 e BAT 10).		X		I monitoraggi sono effettuati nelle modalità e periodicità previste all'interno del sistema di gestione; i dati raccolti sono analizzati per formulare strategie per la minimizzazione degli impatti e la riduzione dell'utilizzo di risorse	

f)	Identificazione e attuazione di un'appropriata strategia di monitoraggio al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, tenendo in considerazione il consumo di acqua, energia e materie prime. Il monitoraggio può includere misurazioni dirette, calcoli o registrazioni con una frequenza adeguata. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione).	X			Si veda il punto precedente	
<b>BAT 3 Monitoraggio</b>						
3	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).			X	Relativamente alle emissioni in acqua, l'azienda non effettua scarichi di tipo industriale se non per le acque di condensa provenienti dall'impianto di produzione dell'aria compressa con quantitativi di circa 30 mc/anno; l'azienda ha intenzione di eliminare lo scarico procedendo al recupero di questo refluo nelle acque di alimento della caldaia; si ritiene, di conseguenza non applicabile la presente BAT circa il monitoraggio.	
<b>BAT 4 Monitoraggio</b>						
4	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito: -Domanda chimica di ossigeno (COD): una volta al giorno -Azoto totale: una volta al giorno -Solidi sospesi totali (TSS): una volta al giorno -Domanda chimica di ossigeno (BOD): una volta al mese -Cloruro (Cl <sup>-</sup> ): una volta al mese			X	Si veda quanto riportato al punto precedente	
<b>BAT 5 Monitoraggio</b>						
5	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in	X			Già implementata nel piano di monitoraggio	

	atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito: -Polveri: una volta all'anno					
<b>BAT 6 Efficienza energetica</b>						
6	Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6a e un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella tecnica b sottostante:					
a)	<p><i>Piano di efficienza energetica</i></p> <p>Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio per il consumo specifico di energia) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'installazione</p>	<b>X</b>			<p>L'azienda è costantemente impegnata nella riduzione dei consumi energetici mediante attività di monitoraggio, utilizzo di tecniche comuni per l'efficienza energetica (così indicate al punto b della BAT), individuazione di obiettivi che prevedono test e l'implementazione di impianti pilota, etc.</p> <p>Nel seguente punto b) vengono indicate sinteticamente le attività implementate e quelle programmate.</p> <p>Le attività non sono organizzate in un documento specifico denominato "Piano per l'efficienza energetica", ma i dati in ingresso ed in uscita, così come i dati relativi al monitoraggio periodico sono registrati nei documenti della manutenzione periodica e straordinaria e negli allegati alla procedura relativa alla gestione degli obiettivi e traguardi ambientali.</p>	
b)	<p><i>Utilizzo di tecniche comuni</i></p> <p>Le tecniche comuni comprendono tecniche quali:</p> <p>a) controllo e regolazione del bruciatore;          b) cogenerazione;          c) motori efficienti sotto il profilo energetico;</p>	<b>X</b>			<p>a) Già implementato          b) Già implementato          c) Per la descrizione dell'intervento, responsabilità e monitoraggio dell'attuazione si rimanda al documento di sistema A1-PR-OTA</p>	<p>La tempistica degli interventi è riportata nel documento di sistema</p>

	<p>d)recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore);          e)illuminazione;          f)riduzione al minimo della decompressione della caldaia;          g)ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore;          h)preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori);          i)sistemi di controllo dei processi;          j)riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa;          k)riduzione delle perdite di calore tramite isolamento;          l)variatori di velocità;          m)evaporazione a effetto multiplo;          n)utilizzo dell'energia solare</p>				<p>d)Già implementato nell'impianto di cogenerazione          e)Per la descrizione dell'intervento, responsabilità e monitoraggio dell'attuazione si rimanda al documento di sistema A1-PR-OTA          f)Non applicabile          g)Già applicato con interventi di ammodernamento degli impianti          h)Già implementato il preriscaldamento dell'acqua utilizzando il cogeneratore          i)Implementata all'interno del sistema di monitoraggio e controllo del processo          j)È previsto il controllo periodico per l'eliminazione delle perdite          k)Già implementato mediante coibentazione delle linee di distribuzione          l)Per la descrizione dell'intervento, responsabilità e monitoraggio dell'attuazione si rimanda al documento di sistema A1-PR-OTA          m)Non applicabile          n)Già implementata</p> <p>Sono inoltre, previsti altri interventi per l'efficientamento energetico per i quali si rimanda al medesimo documento A1-PR-OTA</p>	A1-PR-OTA
2.1	<p>Il livello indicativo di prestazione ambientale in MWh/tonnellata di prodotti è compreso nell'intervallo 0,01-0,10</p>	X			<p>Livello di prestazione raggiunto risulta intorno ai 0,04 MWh/tonnellata</p>	
<b>BAT 7 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue</b>						

7	Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione:					
a)	<i>Tecniche comuni:</i> Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua: Riciclaggio e/o riutilizzo dei flussi d'acqua (preceduti o meno dal trattamento dell'acqua), ad esempio per pulire, lavare, raffreddare o per il processo stesso	X				Con l'eliminazione dello scarico costituito dalle condense provenienti dall'impianto di produzione aria compressa si otterrà il completo riutilizzo della risorsa idrica nel prodotto o per il reintegro delle riserve per l'antincendio.
b)	Ottimizzazione del flusso d'acqua: Utilizzo di dispositivi di comando, ad esempio fotocellule, valvole di flusso e valvole termostatiche, al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua	X				I generatori di vapore regolano la richiesta di acqua per mantenere la pressione costante nelle linee
c)	Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua: Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua	X				Già implementato nei sistemi di dosaggio della risorsa idrica produttiva
d)	Separazione dei flussi d'acqua: I flussi d'acqua che non hanno bisogno di essere trattati (ad esempio acque di raffreddamento o acque di dilavamento non contaminate) sono separati dalle acque reflue che devono essere invece trattate, consentendo in tal modo il riciclaggio delle acque non contaminate.	X				Già implementato, si veda quanto riportato al punto a)
e)	<i>Tecniche relative alle operazioni di pulizia:</i> Pulitura a secco: Rimozione di quanto più materiale residuo possibile da materie prime e attrezzature prima che queste vengano pulite con liquidi, ad esempio utilizzando aria compressa, sistemi a vuoto o pozzetti di raccolta con copertura in rete.	X				Già implementato nelle procedure di pulizia
f)	Sistemi di piggaggio per condutture: Per pulire le condutture si ricorre a un sistema			X		Non applicabile in quanto non sono presenti in stabilimento condotte

	composto da lanciatori, ricevitori, impianti ad aria compressa e un proiettile (detto anche «pig», realizzato in plastica o miscela di ghiaccio). Le valvole in linea sono posizionate in modo da consentire al pig di passare attraverso il sistema di condutture e di separare il prodotto dall'acqua di lavaggio.				idonee all'utilizzo della tecnica qui descritta	
g)	Pulizia ad alta pressione: Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar.			X	Non viene utilizzata acqua per le operazioni di pulizia degli impianti e delle attrezzature. La motospazzatrice utilizzata sia per l'esterno che per gli interni opera a secco.	
h)	Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean-in-Place, CIP): Ottimizzazione della progettazione della CIP e misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH per dosare l'acqua calda e i prodotti chimici in quantità ottimali			X	Si veda quanto riportato al punto precedente	
i)	Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel: Utilizzo di schiuma a bassa pressione e/o gel per pulire pareti, pavimenti e/o superfici di attrezzature.			X	Si veda quanto riportato al punto precedente	
j)	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni: Le aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia. Durante l'ottimizzazione della progettazione e della costruzione occorre considerare i requisiti in materia di igiene	X			Già implementato in sede di progettazione	
k)	Pulizia delle attrezzature il prima possibile: Le attrezzature dopo	X			Già implementato nelle procedure di pulizia	

	l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano					
<b>BAT 8 Sostanze nocive</b>						
8	Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:					
a)	Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti: Rinuncia o riduzione dell'uso di prodotti chimici e/o disinfettanti pericolosi per l'ambiente acquatico, in particolare le sostanze prioritarie considerate nell'ambito della direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (1). Nel selezionare le sostanze occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare			<b>X</b>	Non si effettuano attività di pulizia e disinfezione delle attrezzature ed aree produttive con sostanze chimiche. Non sono utilizzate sostanze considerate nell'ambito della direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE.	
b)	Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP): Raccolta e riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la CIP. Nel riutilizzare i prodotti chimici di pulizia occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare			<b>X</b>	Non applicabile	
c)	Pulitura a secco: Cfr. BAT 7e	<b>X</b>			Già implementata, si veda quanto riportato al punto 7e	
d)	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni: Cfr. BAT 7j.	<b>X</b>			Già implementata, si veda quanto riportato al punto 7j	
<b>BAT 9 Sostanze nocive</b>						
9	Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale: tra i			<b>X</b>	In azienda sono presenti impianti di condizionamento contenenti R22, gli impianti sono sottoposti a manutenzione ordinaria per il controllo delle perdite. In sede di acquisto di nuovi impianti si prediligono refrigeranti a basso potenziale di riscaldamento globale.	

	refrigeranti adatti figurano acqua, biossido di carbonio e ammoniaca.					
<b>BAT 10 Uso efficiente delle risorse</b>						
10	Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:					
a)	Digestione anaerobica: Trattamento di residui biodegradabili da parte di microrganismi in assenza di ossigeno che dà luogo a biogas e digestato. Il biogas viene utilizzato come combustibile, ad esempio nei motori a gas o nelle caldaie. Il digestato può essere utilizzato ad esempio come ammendante.			X	Il recupero non viene effettuato internamente; gli scarti provenienti da prodotti o MP non più utilizzabili sono classificati con CER 020304 e inviati a recupero presso impianti autorizzati;	
b)	Uso dei residui: I residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali			X	Non applicabile	
c)	Separazione di residui: Separazione di residui, ad esempio utilizzando paraspruzzi, schermi, ribalte, pozzetti di raccolta, raccoglitori di gocciolamento e trogoli posizionati in modo accurato			X	Non applicabile	
d)	Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione: I residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.			X	Non applicabile	
e)	Recupero del fosforo come struvite: Cfr. BAT 12g.			X	Non applicabile	
f)	Utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo: Dopo un apposito trattamento, le acque reflue vengono usate per spandimento sul suolo al fine di sfruttarne il contenuto di nutrienti e/o utilizzarle.			X	Non applicabile	
<b>BAT 11 Emissioni nell'acqua</b>						
8	Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata	X			In base alla valutazione dei rischi si è individuata la necessità di predisporre un	

	capacità di deposito temporaneo per le acque reflue: La capacità di deposito temporaneo adeguata viene determinata in base a una valutazione dei rischi (considerando la natura degli inquinanti, i loro effetti sull'ulteriore trattamento delle acque reflue, l'ambiente ricevente ecc.). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo viene effettuato dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo				deposito temporaneo per le condense provenienti dall'impianto di produzione aria compressa. Il sistema di trattamento delle condense è, quindi, dotato di vasca di raccolta prima dello scarico munita di valvola di chiusura in caso di malfunzionamento	
<b>BAT 12 Emissioni nell'acqua</b>						
12	Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito:					
a)	<i>Trattamento preliminare, primario e generale</i> a)Equalizzazione b)Neutralizzazione c)Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	<b>X</b>			La BAT è applicata dove tecnicamente possibile: a)Non applicabile b)Non applicabile c)Implementata nella fase di sedimentazione e separazione per gli scarichi domestici e di prima pioggia	
b)	<i>Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario)</i> Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana			<b>X</b>	Non applicabile	
c)	<i>Rimozione dell'azoto</i> Nitrificazione e /o denitrificazione, Nitritazione parziale -Ossidazione anaerobica dell'ammonio			<b>X</b>	Non applicabile	
d)	<i>Rimozione e/o recupero del fosforo</i>			<b>X</b>	Non applicabile	

	Recupero del fosforo come struvite, Precipitazione, Rimozione biologica del fosforo intensificata					
e)	<i>Rimozione dei solidi:</i> Coagulazione e flocculazione, Sedimentazione, Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione), Flottazione	X			Si veda quanto riportato al punto a) per la sedimentazione	
<b>BAT 13 Rumore</b>						
13	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale	
a)	un protocollo contenente azioni e scadenze;	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale	
b)	un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore;	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale	
c)	un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze;	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale	
d)	un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione	X			Il programma di riduzione del rumore è applicato come parte del processo di progettazione e adeguamento degli impianti.	
<b>BAT 14 Rumore</b>						
14	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:					
a)	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici: I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando	X			Le sorgenti esterne (come, ad esempio, le bocche di espulsione delle emissioni atmosfera) sono state correttamente identificate e	

	gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.				quando possibile riposizionate per sfruttare l'effetto barriera fornito dagli edifici.	
b)	<i>Misure operative</i> Ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto; rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; misure di contenimento del rumore, ad esempio durante le attività di manutenzione.	X			Già implementato all'interno del sistema di gestione.	
c)	Apparecchiature a bassa rumorosità: Includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità.	X			Già implementato in sede di nuovo acquisto o sostituzione per rottura o per invecchiamento tecnologico	
d)	<i>Apparecchiature per il controllo del rumore:</i> fono-riduttori; isolamento delle apparecchiature; confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; insonorizzazione degli edifici	X			Già implementato in sede di progettazione e ammodernamento	
e)	Abbattimento del rumore: Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).	X			Già implementato in sede di intervento di bonifica acustica	
<b>BAT 15 odori</b>						
15	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: Un protocollo contenente azioni e scadenze.	X			È implementato un protocollo per la gestione degli odori applicato all'interno del sistema di gestione ambientale	

	<p>Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori. Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze.</p> <p>Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a:          identificarne la o le fonti;          misurarne/valutarne l'esposizione;          caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.</p>					
<b>BAT 17 Emissioni nell'atmosfera</b>						
17	Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, la BAT consiste ne:					
a)	Utilizzare i sistemi di abbattimento individuati alla seguente Figura 1	X			Relativamente all'utilizzo dei sistemi di abbattimento più idonei si riporta come, relativamente all'abbattimento delle polveri in uscita dalle fasi di raffreddamento del processo di cubettatura,	
b)	Adeguarsi ai livelli di emissione individuati alla seguente Figura 2	X			Livelli di emissione già rispettati per tutte le emissioni convogliate	

Figura 1

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a	Filtro a maniche	Cfr. sezione 14.2.	Può non essere applicabile all'abbattimento di polveri appiccicose.
b	Ciclone		Generalmente applicabile.

Figura 2

**Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dalla macinazione e dal raffreddamento di pellet nella produzione di mangimi composti**

Parametro	Lavorazione specifica	Unità	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	
			Impianti nuovi	Impianti esistenti
Polveri	Macinazione	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-5	< 2-10
	Raffreddamento del pellet		< 2-20	

**Valutazione energetica sull'utilizzo delle MTD trasversali sulla EE (migliori tecnologie disponibili di Efficienza Energetica) negli impianti. Valutazione delle tecnologie presenti ed applicazione delle BAT –EE.**

n°	MTD/BAT	Applicata	Non Applicata	Non Applicabile	Posizionamento della ditta
<b>BAT per il miglioramento dell'efficienza energetica a livello di impianto</b>					
1	<i>Gestione dell'efficienza energetica</i> BAT significa mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) avente le caratteristiche sottoelencate, in funzione della situazione locale:				
a)	Impegno della dirigenza	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale
b)	Definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale
c)	Pianificazione e definizioni di obiettivi e traguardi intermedi	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale
d)	Implementazione ed applicazione delle procedure, con particolare riferimento a: struttura e responsabilità del personale; formazione, sensibilizzazione e competenza; comunicazione; coinvolgimento del personale; documentazione; controllo efficiente dei processi; programmi di manutenzione; preparazione alle emergenze e risposte; garanzia di conformità alla legislazione e agli accordi in materia di efficienza energetica (ove esistano)	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale
e)	Valutazioni comparative (benchmarking)			X	Non applicabile in quanto dovrebbero essere disponibili dati relativi a realtà comparabili dal punto di vista della

					tipologia di prodotti e potenzialità di produzione
f)	Controllo delle prestazioni e adozione di azioni correttive con particolare riferimento a: monitoraggio e misure; azioni preventive e correttive; mantenimento archivi; audit interno indipendente (se possibile) per determinare se il sistema ENEMS corrisponde alle disposizioni previste e se è stato messo in atto e soggetto a manutenzione correttamente	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale
g)	Riesame dell'ENEMS da parte della dirigenza e verifica della sua costante idoneità, adeguatezza ed efficacia	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale
h)	Nella progettazione di una nuova unità, considerazione dell'impatto ambientale derivante dalla dismissione	X			Nel caso di progettazione di nuovi impianti e/o adeguamenti tecnici viene valutato l'impatto ambientale anche relativamente gli aspetti della dismissione
i)	Sviluppo di tecnologie per l'efficienza energetica e aggiornamento sugli sviluppi delle tecniche nel settore	X			L'azienda è costantemente impegnata nella riduzione dei consumi energetici sia attraverso la progettazione di nuovi impianti sia nella sostituzione di impianti esistenti a seguito di miglioramento tecnologico
2	<i>Miglioramento ambientale costante</i> BAT significa ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale di un impianto pianificando gli interventi e gli investimenti in maniera integrata e articolandoli sul breve, medio e lungo termine, tenendo conto del rapporto costi-benefici e degli effetti incrociati.	X			L'azienda è costantemente impegnata nella riduzione dei consumi energetici sia attraverso la progettazione di nuovi impianti sia nella sostituzione di impianti esistenti a seguito di miglioramento tecnologico
3	<i>Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico</i> BAT significa individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica. È importante che l'audit sia compatibile con l'approccio sistemico.	X			Viene effettuata periodicamente una valutazione degli indici di efficienza raccolti (valutazione almeno semestrale)

4	<p>Nello svolgimento dell'audit, BAT è garantire che l'audit individui i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto,</li> <li>-possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, ad esempio provvedendo a:           <ul style="list-style-type: none"> <li>a)contenere/ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non viene utilizzato,</li> <li>b)garantire il massimo isolamento possibile,</li> <li>c)ottimizzare i servizi, i sistemi e i processi associati (si veda la BAT per i sistemi che consumano energia),</li> </ul> </li> <li>-possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia, in particolare l'energia in eccesso proveniente da altri processi e/o sistemi,</li> <li>-possibilità di utilizzare l'energia in eccesso in altri processi e/o sistemi,</li> <li>-possibilità di migliorare la qualità del calore.</li> </ul>	X			<p>Annualmente vengono effettuati audit ambientali interni e di terze parti che valutano anche gli aspetti legati all'efficientamento energetico</p>
5	<p>BAT significa utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatti per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a)modelli e bilanci energetici, database,</li> <li>b)tecniche quali la metodologia della <i>pinch analysis</i>, l'analisi energetica o dell'entalpia o le analisi termoeconomiche,</li> <li>c)stime e calcoli.</li> </ul>	X			<p>L'azienda effettua periodicamente bilanci energetici al fine di valutare i consumi e l'efficienza</p>
6	<p>BAT significa individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con terzi.</p>	X			<p>Sono presenti sistemi di recupero del calore per la minimizzazione dei consumi ad esempio il recupero del calore generato dal processo di cogenerazione</p>
7	<p><i>Approccio sistemico alla gestione dell'energia</i>          Per BAT s'intende la possibilità di ottimizzare l'efficienza energetica con un approccio sistemico alla gestione dell'energia dell'impianto. Tra i sistemi che è possibile prendere in considerazione ai fini dell'ottimizzazione in generale figurano i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-unità di processo (si vedano i BREF settoriali),</li> <li>-sistemi di riscaldamento quali:           <ul style="list-style-type: none"> <li>a)vapore,</li> <li>b)acqua calda,</li> </ul> </li> </ul>	X			<p>Già implementato come riportato alle voci specifiche seguenti</p>

	-sistemi di raffreddamento e vuoto (si veda il BREF sui sistemi di raffreddamento industriali), -sistemi a motore quali: a)aria compressa, b)pompe, -sistemi di illuminazione, -sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione.				
8	<i>Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica</i> BAT significa istituire indicatori di efficienza energetica procedendo a:				
a)	Individuare indicatori adeguati di efficienza energetica per un dato impianto e, se necessario, per i singoli processi, sistemi e/o unità, e misurarne le variazioni nel tempo o dopo l'applicazione di misure a favore dell'efficienza energetica;	X			L'azienda ha individuato come indicatori di efficienza energetica i consumi specifici per unità di prodotto finito; per alcuni impianti e/o processi sono monitorati i consumi specifici per fase come ad esempio per le attività di macinazione e pellettatura
b)	Individuare e registrare i limiti opportuni associati agli indicatori;	X			L'analisi ed il controllo degli indicatori viene effettuato utilizzando lo storico aziendale
c)	Individuare e registrare i fattori che possono far variare l'efficienza energetica dei corrispondenti processi, sistemi e/o unità.	X			I consumi energetici non vengono monitorati per le distinte fasi di processo
9	<i>Valutazione comparativa (benchmarking)</i> BAT significa effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o <i>benchmarks</i> ) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati.	X			L'analisi ed il controllo degli indicatori viene effettuato utilizzando lo storico aziendale dei dati provenienti di vari siti
10	<i>Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)</i> BAT significa ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante; a tal fine:				
a)	E' necessario avviare la progettazione ai fini dell'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale/di base, anche se non sono stati completamente definiti gli investimenti previsti; inoltre, tale progettazione deve essere integrata anche nelle procedure di appalto	X			Nelle fasi di progettazione vengono correttamente analizzati gli aspetti legati all'efficienza energetica.

b)	Occorre sviluppare e/o scegliere le tecnologie per l'efficienza energetica	X			Nelle fasi di progettazione vengono valutate le migliori tecnologie per l'efficienza energetica
c)	Può essere necessario raccogliere altri dati nell'ambito del lavoro di progettazione, oppure separatamente per integrare i dati esistenti o colmare le lacune in termini di conoscenze	X			Nella fase di progettazione l'azienda si serve di tecnici e progettisti interni ed esterni consultando i tecnici EHS per tutte le valutazioni legati agli aspetti ambientali ed energetici
d)	L'attività di progettazione ai fini dell'efficienza energetica deve essere svolta da un esperto in campo energetico	X			La progettazione ai fini dell'efficienza energetica viene effettuata da personale esperto sia interno che esterno all'azienda
e)	La mappatura iniziale del consumo energetico dovrebbe tener conto anche delle parti all'interno delle organizzazioni che partecipano al progetto che incideranno sul futuro consumo energetico e si dovrà ottimizzare l'attività EED con loro (le parti in questione possono essere, ad esempio, il personale dell'impianto esistente incaricato di specificare i parametri operativi).	X			L'azienda dove è possibile prevedere le modalità di utilizzo dell'impianto coinvolge nella fase di progettazione il personale esistente incaricato alla supervisione del processo: vengono sempre utilizzati in sede di progettazione i dati di utilizzo
11	<i>Maggiore integrazione dei processi</i> BAT significa tentare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.	X			L'azienda è costantemente impegnata nell'ottimizzazione dei processi dal punto di vista del risparmio energetico
12	<i>Mantenere lo slancio delle iniziative finalizzate all'efficienza energetica</i> BAT significa mantenere lo slancio del programma a favore dell'efficienza energetica con varie tecniche, quali:				
a)	La messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia	X			Viene periodicamente monitorato il consumo energetico specifico, viene effettuato un programma di manutenzione e valutazione del miglioramento energetico,

					programma presente all'interno del sistema di gestione ambientale
b)	Una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta			X	Non applicabile in quanto l'azienda non fornisce energia a terzi
c)	La creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica			X	Non applicabile in quanto l'azienda non fornisce energia a terzi
d)	La valutazione comparativa;			X	Non applicabile in quanto dovrebbero essere disponibili dati relativi a realtà comparabili dal punto di vista della tipologia di prodotti e potenzialità di produzione
e)	Una nuova visione dei sistemi di gestione esistenti;	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale
f)	L'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale
13	<i>Mantenimento delle competenze</i> BAT significa mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali:				
a)	Assunzione di personale qualificato e/o formazione del personale. La formazione può essere impartita da personale interno, da esperti esterni, attraverso corsi ufficiali o con attività di autoapprendimento/sviluppo;	X			Nel caso di personale neoassunto o nel caso di cambio mansione viene effettuata una corretta formazione
b)	Esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri);	X			Gli operatori sono correttamente formati per svolgere le proprie mansioni, la registrazione ed il controllo dei dati relativi ai consumi energetici viene effettuata dal team EHS
c)	Messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti;	X			L'azienda mette a disposizione risorse adeguate
d)	Ricorso a consulenti competenti per controlli programmati;	X			I controlli sugli indicatori vengono effettuati in audit interni ed esterni

e)	Esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specializzati.	X			La manutenzione elettrica è affidata a personale esterno specializzato
f)	Attività di comunicazione sul tema dell'efficienza energetica	X			Già implementato nel sistema di gestione ambientale
14	<i>Controllo efficace dei processi</i> BAT significa garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi procedendo a:				
a)	Mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate;	X			Le procedure aziendale sono correttamente diffuse, comprese ed attuate
b)	Garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati;	X			Viene effettuato il monitoraggio periodico degli indicatori di efficienza energetica
c)	Documentare o registrare tali parametri.	X			Gli indicatori di efficienza vengono correttamente registrati e valutati
15	<i>Manutenzione</i> BAT significa effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando tutte le tecniche descritte di seguito:				
a)	Conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione	X			Le attività di manutenzione sono correttamente procedurate e registrate
b)	Definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme ecc. e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto	X			La procedura di manutenzione prevede un programma periodico stabilito secondo le caratteristiche delle macchine e lo "storico" di funzionamento
c)	Integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche	X			Applicata in sede di manutenzione, ad esempio, per l'analisi della necessità di rifasamento e analisi termografiche sui motori elettrici
d)	Individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o	X			Le attività di manutenzione sono programmate in modo da mantenere l'impianto e/o

	punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti;				la macchina agli standard di efficienza di progetto
e)	Individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto.	X			Già applicata in fase di controllo e manutenzione ordinaria
<b>BAT per realizzare l'efficienza energetica in sistemi, processi, attività o attrezzature che consumano energia</b>					
16	<p><i>Combustione</i></p> <p>BAT significa ottimizzare l'efficienza energetica della combustione attraverso tecniche quali: quelle specifiche riportate nel BREF verticale di settore, quelle elencate in tab. 4.1 del BREF in oggetto sull'efficienza energetica che, per alcuni punti, rimanda al BREF sui grandi impianti di combustione (LCP BREF July 2006).</p> <p>Si riportano di seguito le tecniche per i combustibili gassosi:</p> <p>a)Turbina di espansione per il recupero del contenuto energetico dei gas pressurizzati  b)Controllo computerizzato delle condizioni di combustione e delle prestazioni della caldaia per la riduzione delle emissioni  c)Basso eccesso d'aria (ridurre il flusso di massa dei fumi riducendo l'aria in eccesso)  d)Accumulo di calore  e)Preriscaldamento del gas combustibile utilizzando il calore di scarto  f)Preriscaldamento dell'aria di combustione  g)Bruciatori recuperativi e rigenerativi  h)Regolazione e controllo del bruciatore  i)Ridurre le perdite di calore mediante isolamento</p>	X			L'azienda recupera il calore della cogenerazione per il preriscaldamento dell'acqua in ingresso ai generatori di vapore. Inoltre la cogenerazione è dotata di un sistema di recupero del calore per il preriscaldamento dell'aria di combustione.
17	<p><i>Sistemi a vapore</i></p> <p>BAT significa ottimizzare l'efficienza energetica dei sistemi a vapore, attraverso tecniche quali: quelle specifiche riportate nel BREF verticale di settore, quelle elencate in tab. 4.2 del BREF in oggetto sull'efficienza energetica che, per alcuni punti, rimanda al BREF sui grandi impianti di combustione (LCP BREF July 2006).</p>	X			Vedi punto sopra
18	<p><i>Recupero di calore</i></p> <p>BAT significa mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite:</p>				
a)	Monitoraggio periodico dell'efficienza	X			Lo scambio termico è autoregolato mediante

					sensori di misurazione in continuo
b)	Prevenzione o eliminazione delle incrostazioni.	X			L'azienda è dotata di un sistema di trattamento dell'acqua
19	<i>Cogenerazione</i> BAT significa cercare soluzioni per la cogenerazione, all'interno dell'impianto e/o all'esterno (con terzi).	X			L'azienda ha installato al suo interno un cogeneratore ad olio vegetale
20	<i>Alimentazione elettrica</i> Per BAT s'intende aumentare il fattore di potenza in base ai requisiti del distributore di elettricità locale utilizzando tecniche come quelle descritte nel BREF in oggetto (Tab. 4.3 - <i>Tecniche di correzione del fattore di potenza elettrico per incrementare l'efficienza energetica</i> ), se e dove risultano applicabili. Si riporta, di seguito, un estratto della Tabella 4.3. a) Installazione di condensatori nei circuiti CA per ridurre l'entità della potenza reattiva b) Ridurre al minimo il funzionamento di motori in funzione del carico c) Evitare il funzionamento di apparecchiature al di sopra della tensione nominale d) In caso di sostituzione di motori utilizzare motori ad alta efficienza energetica	X			Sugli impianti rilevanti sono presenti gruppi di rifasamento in modo da mantenere la potenza reattiva a livelli minimi; su alcuni impianti sono installati sistemi inverter per ridurre i consumi in funzione del carico: in caso di sostituzione di motori sono utilizzati motori ad alta efficienza
21	<i>Alimentazione elettrica</i> BAT significa controllare l'alimentazione elettrica per verificare la presenza di correnti armoniche ed applicare eventualmente dei filtri.	X			Implementato all'interno del programma di manutenzione
22	<i>Alimentazione elettrica</i> BAT significa ottimizzare l'efficienza dell'alimentazione elettrica ricorrendo alle tecniche descritte nel BREF in oggetto (Tab. 4.4 - <i>Tecniche per l'alimentazione elettrica per incrementare l'efficienza energetica</i> ), se e dove risultano applicabili. Si riporta, di seguito, un estratto delle Tab. 4.4. a) Assicurarsi che i cavi di alimentazione abbiano le dimensioni corrette b) Mantenere trasformatori in funzione ad un carico superiore al 40 - 50% della potenza nominale c) Utilizzare trasformatori ad alta efficienza d) Posizionare le apparecchiature con elevato consumo di corrente il più vicino possibile alla fonte di alimentazione (ad es. trasformatore)	X			Già applicato in sede di progettazione

23	<i>Sottosistemi azionati da motori elettrici</i> BAT significa ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine				
1.	Ottimizzare tutto il sistema di cui il motore o i motori fanno parte (ad esempio, il sistema di raffreddamento);	X			In sede di sostituzione per guasto o invecchiamento tecnologico si scelgono motori ad alta efficienza; dove possibile si utilizzano inverter per ottimizzare i consumi
2.	Successivamente, ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico applicando uno o più delle tecniche descritte (Tab. 4.5 - <i>Tecniche per i motori elettrici per migliorare l'efficienza energetica</i> ), in funzione della loro applicabilità; Si riporta, di seguito, un estratto della Tab. 4.5 -Utilizzo di motori ad alta efficienza energetica (EEM) -Corretto dimensionamento del motore -Installazione di unità a velocità variabile VSD) -Installazione di trasmissioni/riduttori ad alta efficienza Usare: -accoppiamento diretto ove possibile -cinghie sincrone o cinghie dentate trapezoidali al posto delle cinghie trapezoidali -ingranaggi elicoidali al posto degli ingranaggi a vite senza fine Riavvolgimento: evitare il riavvolgimento in favore della sostituzione con un EEM o utilizzare un tecnico certificato (EEMR) Controllo della qualità dell'alimentazione	X			Si veda punto precedente
3.	Una volta ottimizzati i sistemi che consumano energia, ottimizzare i rimanenti motori (non ancora ottimizzati) secondo le tecniche descritte (Tab. 4.5 sopra citata) e in base a criteri quali: -dare priorità alla sostituzione dei motori non ottimizzati che sono in esercizio per oltre 2000 ore l'anno con motori a efficienza energetica (EEMs), -dotare di variatori di velocità (VSDs) i motori elettrici che funzionano con un carico variabile e che per oltre il 20% del tempo di esercizio operano a meno del 50% della loro capacità e sono in esercizio per più di 2000 ore l'anno.	X			L'Azienda ha valutato che per i motori non a fine vita non è vantaggiosa la sostituzione come bilancio costi/benefici

24	<p><i>Alimentazione elettrica</i></p> <p>BAT significa ottimizzare i sistemi ad aria compressa (CAS) ricorrendo alle tecniche descritte nel BREF in oggetto (Tab. 4.6 - Tecniche per i sistemi ad aria compressa per incrementare l'efficienza energetica), se e dove risultano applicabili.</p> <p>Si riporta, di seguito, un estratto della Tab. 4.6</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Progettazione complessiva dei sistemi, compresi i sistemi produzione aria compressa</li> <li>-Aggiornamento dei sistemi produzione aria compressa</li> <li>-Migliorare la fase di raffreddamento, essiccazione e filtrazione</li> <li>-Ridurre le perdite di pressione per attrito (ad esempio aumentando il diametro delle tubazioni)</li> <li>-Miglioramento dei motori (motori ad alta efficienza, controllo della velocità)</li> <li>-Recuperare calore residuo per l'utilizzo in altre funzioni</li> <li>-Utilizzare aria fredda esterna come ripresa</li> <li>-Stoccaggio di aria compressa in prossimità di impianti con richiesta di grande variabilità</li> <li>-Ridurre le perdite d'aria</li> <li>-Sostituzione frequente dei filtri</li> <li>-Ottimizzare la pressione di esercizio</li> </ul>	X			<p>Corretto dimensionamento in fase di progettazione.</p> <p>Manutenzione programmata dei compressori.</p> <p>Riduzione delle perdite d'aria con verifiche periodiche e manutenzione degli impianti.</p> <p>Sono presenti serbatoi di stoccaggio di aria compressa in prossimità di impianti con richiesta di grande variabilità.</p>
25	<p><i>Sistemi di pompaggio</i></p> <p>BAT significa ottimizzare i sistemi di pompaggio ricorrendo alle tecniche descritte nel BREF in oggetto (Tab. 4.7 - Tecniche per i sistemi di pompaggio per incrementare l'efficienza energetica), se e dove risultano applicabili.</p> <p>Si riporta, di seguito, un estratto della Tab. 4.7</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Evitare il sovradimensionamento delle pompe e sostituire le pompe sovradimensionate</li> <li>b) Abbinare la scelta corretta della pompa al motore corretto</li> <li>c) Sistema di controllo e regolazione</li> <li>d) Spegnerle le pompe non necessarie</li> <li>e) Utilizzo di azionamenti a velocità variabile (VSD)</li> <li>f) Manutenzione regolare.</li> <li>g) Ridurre al minimo il numero di valvole e curve</li> <li>h) Garantire che il diametro della tubazione non sia troppo piccolo (diametro corretto della tubazione)</li> </ul>	X			<p>Corretto dimensionamento in fase di progettazione</p> <p>Attività di manutenzione periodica</p>
26	<p><i>Sistemi HVAC</i></p>	X			<p>In sede di progettazione vengono minimizzate le</p>

<p>BAT significa ottimizzare i sistemi HVAC (Heating Ventilation and Air conditioning) ricorrendo alle tecniche descritte nel BREF in oggetto (tra gli altri riferimenti, <i>Tab. 4.8 - Tecniche per i sistemi HVAC per incrementare l'efficienza energetica</i>), se e dove risultano applicabili.</p> <p>Si riporta, di seguito, un estratto della Tab. 4.8</p> <p>a) Identificare e attrezzare le aree separatamente per:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ventilazione generale</li> <li>• ventilazione specifica</li> <li>• ventilazione di processo</li> </ul> <p>b) Ottimizzare il numero, la forma e le dimensioni dei reintegri</p> <p>c) Utilizzare le ventole:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ad alta efficienza</li> <li>• progettato per funzionare alla velocità ottimale</li> </ul> <p>d) Progettazione della ventilazione e dei ricambi d'aria:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• condotti di dimensioni sufficienti</li> <li>• condotti circolari</li> <li>• evitare curve e/o restringimenti</li> </ul> <p>e) Utilizzare sistemi di controllo automatico.</p> <p>f) Integrazione di filtri dell'aria nel sistema ventilazione e recupero del calore dall'aria emessa (scambiatori di calore)</p> <p>g) Ridurre le esigenze di riscaldamento/raffreddamento:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• isolamento degli edifici</li> <li>• vetri efficienti</li> <li>• riduzione delle infiltrazioni d'aria</li> <li>• chiusura automatica delle porte</li> <li>• abbassamento della temperatura durante i periodi di ferma della produzione (regolazione programmabile)</li> </ul> <p>h) Migliorare l'efficienza degli impianti di riscaldamento attraverso:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• recupero o impiego di calore di scarto</li> <li>• pompe di calore</li> <li>• sistemi di riscaldamento radiante e abbassamento delle temperature nei locali non occupati</li> </ul> <p>i) Arrestare o ridurre la ventilazione ove possibile</p>			<p>necessità di riscaldamento/raffreddamento mediante miglior isolamento.</p> <p>I ricambi d'aria sono stati progettati tenendo conto delle migliori tecniche disponibili</p> <p>Il riscaldamento dei locali avviene tramite recupero di calore dei generatori di vapore o tramite pompe di calore.</p> <p>Viene effettuata manutenzione periodica sugli impianti di ventilazione</p>
--	--	--	---

	j)Assicurarsi che il sistema sia a tenuta, controllare i giunti k)Ottimizzare il flusso d'aria l)pulizia/sostituzione dei filtri m)pulizia regolare del sistema				
27	<p style="text-align: center;"><i>illuminazione</i></p> BAT significa ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiali ricorrendo alle tecniche descritte nel BREF in oggetto (Tab. 4.9 - <i>Tecniche per i sistemi di illuminazione per incrementare l'efficienza energetica</i> ), se e dove risultano applicabili. Si riporta, di seguito, un estratto della Tab. 4.9 a)Identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti per le attività b)Pianificare utilizzo di spazi e attività per ottimizzare l'uso della luce naturale c)Selezione di apparecchi e lampade in base alle specifiche esigenze d)Utilizzo di sistemi di controllo della gestione dell'illuminazione tra cui sensori di presenza, timer, ecc. e)Addestrare gli occupanti dell'edificio a utilizzare le apparecchiature di illuminazione nel modo più efficiente	X			L'azienda ha iniziato un processo di sostituzione di tutte le lampade a bassa efficienza con lampade led. Il personale viene informato per l'utilizzo dell'impianto di illuminazione nella maniera più efficiente

Complessivamente il grado di applicazione delle MTD presso il sito è elevato.

In considerazione di quanto sopra, previo mantenimento delle performance dell'impianto, si ritiene che non possano sussistere effetti incrociati di ricadute negative sulle varie matrici ambientali.

**Monitoraggio di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D. Lgs. 152/06**

Con riferimento all'obbligo di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D. Lgs. 152/06 relativo alle indagini su suolo e acque sotterranee, si rimanda ad un apposito atto regionale l'approvazione di criteri per l'applicazione della predetta previsione normativa, degli strumenti cartografici per l'utilizzo dei dati da parte dei gestori e delle indicazioni sulle tempistiche per la presentazione delle valutazioni e proposte dei gestori, come indicato dalla Circolare della Regione Emilia Romagna prot. n. 609117 del 03-10-2018.

Qualora, a seguito del pronunciamento della Regione Emilia Romagna, si renderà necessario un adeguamento, questo sarà oggetto di specifica comunicazione da parte dell'Autorità competente.

## **SEZIONE D: PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE**

### **D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO**

- 1) In conformità a quanto affermato dalla ditta per l'applicazione della BAT 2a, entro 04-12-2023 deve essere implementata la procedura contenente la descrizione sintetica dell'origine di ogni emissione, l'indicazione della periodicità del monitoraggio e delle modalità di raccolta dei dati e di registrazione. Entro il 04-02-2024 deve essere trasmessa ad ARPAE suddetta procedura.
- 2) In conformità a quanto affermato dalla ditta per l'applicazione della Bat 6 b, i previsti interventi per l'efficientamento energetico devono rispettare le tempistiche contenute nel documento A1-PR-OTA agli atti.

### **D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE**

#### **D2.1 Finalità**

- 1) Il gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione. Deve inoltre essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle migliori tecniche disponibili, così come descritte al paragrafo corrispondente.
- 2) L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 3) Tutte le strutture e gli impianti devono essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e deve essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 4) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
- 5) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 6) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima e la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni e, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione.

#### **D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica**

- 1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno i dati relativi al piano di monitoraggio; un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente; un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione. Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia-Romagna (Portale IPPC) nel formato deliberato con DGR 2306/2009.
- 2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" o alla relazione di riferimento di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di

tutela di suolo e acque sotterranee. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

### D2.3 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

- 1) Deve essere mantenuto un sistema di gestione ambientale.
- 2) Nelle fasi di avviamento e spegnimento dell'impianto di produzione, il gestore deve assicurarsi che le dotazioni installate a tutela dell'ambiente siano regolarmente funzionanti.

### D2.4 Emissioni in atmosfera

- 1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella.

Tabella A)

<i>Emis sione</i>	<i>Provenienza</i>	<i>Durata giorna liera (h)</i>	<i>Altezza Emis sione (m)</i>	<i>Inquinante</i>	<i>Portata (m³/h) Concentrazione (mg/Nmc) Limiti Autorizzati</i>	<i>Impianto di abbattime nto</i>	<i>Periodicità Auto controlli</i>
E1	Macinazione linea 1	20	42	portata	15.000	ciclone - Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E2	Aspirazione torre di lavorazione	20	42	portata	15.000	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E3	Carico materie prime	20	36	portata	15.000	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E4	carico integratori da sacchi	10	40	portata	1.700	ciclone - Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E6	Estrusione	6	8	portata	9.500	Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E7	Cubettatura Linea 7	20	11	portata	8.000	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E7/1	Cubettatura Linea 1	20	14	portata	30.000	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E7/2	Cubettatura Linea 2	20	14	portata	15.000	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E7/4	Cubettatura Linea 4	20	8	portata	25.500	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E7/5	Cubettatura Linea 5	20	8	portata	20.000	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		

E7/6	Cubettatura Linea 6	20	14	portata	15.000	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E7/8	Cubettatura Linea 8	20	4	Portata	4.000	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E7/1M	Cubettatura Linea 1/M	20	8	portata	15.000	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E9	Raffreddatore panello girasole	20	12	Portata	6.000	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E10	Carico integratori B3	4	40	portata	1.000	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E11	Scarico prodotti finiti (insacco 1-2-3- rinfusa)	12	11	portata	15.000	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E12	Macinazione MB02	6	4	portata	8.000	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E13 (*)	Generatore di vapore a gas naturale da 2.907 kW	4	6	Portata	3.500	/	Annuale per NOx
				Mat particellare	5		
				NOx	350		
				SOx	35		
E14 (*)	Generatore di vapore a gas naturale da 2.907 kW	4	6	Portata	3.500	/	Annuale per NOx
				Mat particellare	5		
				NOx	350		
				SOx	35		
E16	carico integratori da sacchi	4	20	portata	1.000	Ciclone +Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E21	Tramoggia a sacconi, preparazione aggiunte manuali	6	5	portata	1.000	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E22	Gruppo elettrogeno di emergenza 1	-	6	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06.			
E23	Gruppo elettrogeno di emergenza 2	-	2				
E25	Dosaggio bilancia B4	20	42	portata	1.600	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		

E26	Scarto cubettatura	20	11	portata	1.600	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E28	Macinazione MB03 suinetti	8	8	portata	7.500	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E29	Recupero scarti rinfusa	20	42	portata	1.500	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E30 (*)	Generatore acqua calda a gas naturale da 92,9 kW	4	6	Portata	450	/	Annuale per NOx
				Mat particellare	5		
				NOx	350		
				SOx	35		
E30A (**)	Cogeneratore a olio di girasole da 420 kW/h elettrici	24	5	Portata	5.000	Reattore catalitico con sistema iniezione urea	annuale
				Mat particellare	30		
				NOx e NH <sub>3</sub> espressi come NO <sub>2</sub>	500		
				COV	50		
				CO	300		
E31	Carico celle Alfra microcomponenti	4	6	portata	2.500	Filtro a cartuccia	annuale
				Mat particellare	10		
E32	Macinazione MB5-MB6	20	23	portata	1.600	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E33	Pesa D	15	8	portata	3.600	Filtro a cartucce	annuale
				Mat particellare	10		
E34	Pesa C	15	8	portata	2.500	Filtro a cartucce	annuale
				Mat particellare	10		
E35	Fossa ricezione materie prime	1	10	portata	14.400	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E36	Carico integratori in sacconi	8	4	portata	1.000	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E37	Polvere cereali	2	15	portata	1.800	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E38	Cappa laboratorio	6	8	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06.			
E39	Cappa laboratorio	1	8				
E40	Cappa laboratorio	1	8				

E41	Cappa laboratorio	4	8				
E42	Cappa laboratorio	1	8				
E43	Aggiunta manuale medicinali	6	5	portata	1.000	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E46	Recupero scarti in sacco	16	30	portata	1.500	Filtro a maniche	annuale
				Mat particellare	10		
E47	Cappa laboratorio	4	8	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06.			
E48	Sfiato silos 4 cella A	24	30				
E49	Sfiato silos 4 cella B	24	30				
E50	Sfiato silos 4 cella C	24	30				
E51	Sfiato silos 4 cella D	30	30				

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

Come previsto dall'allegato I - parte II della parte V del D.Lgs. 152/2006, l'azienda è tenuta ad effettuare un autocontrollo annuale per il solo parametro NOx. I limiti di emissione per il materiale particellare e gli ossidi di zolfo si considerano rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano o gas naturale.

(\*\*) I limiti dell'emissione E30A si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.

**La data di messa in esercizio delle emissioni E11-E48-E49-E50-E51 è fissata entro il 31-05-2023.**

**La data di messa a regime dell'emissione E11 è fissata entro il 31-07-2023.**

Per le suddette emissioni dovranno essere espletate le procedure previste dall'art. 269 comma 6) del D. Lgs. del 3 Aprile 2006 n.152: comunicazione della messa in esercizio degli impianti almeno 15 giorni prima a mezzo PEC ad ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni, Comune ed ARPAE Servizio Territoriale competente.

Per la sola emissione E11 devono essere trasmessi, entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune i risultati di 3 campionamenti distribuiti in modo omogeneo nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. Possono essere stabiliti da ARPAE– SAC di Reggio Emilia tempi di comunicazione dei dati superiori a 30 giorni, nel caso di comprovate necessità tecniche diverse.

Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono di norma intercorrere più di 60 giorni.

Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti indicati in autorizzazione, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo ARPAE– SAC di Reggio

Emilia, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date. Decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte di ARPAE– SAC di Reggio Emilia, i termini di messa in esercizio e/o di messa a regime degli impianti devono intendersi automaticamente prorogati alle date indicate nella comunicazione del gestore.

Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, il valore assoluto della differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati di una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l'obbligo da parte del gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

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

Inoltre:

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione.
- 3) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelievo a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.
- 4) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite, può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.
- 5) Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati dal Gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) devono essere annotati su apposito registro dei controlli discontinui con pagine numerate e bollate da ARPAE, firmate dal gestore o dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione dell'Autorità di Controllo per tutta la durata dell'autorizzazione e comunque per almeno 5 anni.
- 6) I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati ad ARPAE entro 24 ore dall'accertamento, relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le

successive 24 ore la ditta è tenuta ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAE e Comune.

7) I condotti per il controllo delle emissioni in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.

8) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi ufficiali previsti dalla seguente tabella, e/o gli eventuali successivi aggiornamenti:

Inquinante	Metodi
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Ossigeno (O <sub>2</sub> )	UNI EN 14789:2017 (*); ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
Anidride Carbonica (CO <sub>2</sub> )	ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, etc.)
Umidità – Vapore acqueo (H <sub>2</sub> O)	UNI EN 14790:2017 (*)
Polveri Totali / Materiale Particellare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m <sup>3</sup> )
Ossidi di Azoto (NO <sub>x</sub> ) espressi come NO <sub>2</sub>	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849:1996 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di Zolfo (SO <sub>x</sub> ) espressi come SO <sub>2</sub>	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Ammoniaca (NH <sub>3</sub> )	US EPA CTM-027; UNI EN ISO 21877:2020(*)
Monossido di Carbonio (CO)	UNI EN 15058:2017 (*); ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010
(*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni	

Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati nella tabella precedente;
- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati nella medesima tabella.

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento", dimostrano l'equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con ARPAE– SAC di Reggio Emilia e recepiti nell'atto autorizzativo.

8) I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, si intendono sempre riferiti a gas secco, alle condizioni di riferimento di 0° e 0,1013 Mpa e al tenore di Ossigeno di riferimento qualora previsto. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

9) La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera, nel caso di emissioni a flusso costante e omogeneo, deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un'ora, possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare saranno eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva sarà comunque di almeno un'ora e la cui media ponderata sarà confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione, (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell'inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso) oppure nel caso di emissioni a flusso non costante e non omogeneo. Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora, possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi.

10) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.

11) Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o informatico e conservate a disposizione dell'Autorità di controllo.

12) Fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati, deve comportare almeno una delle seguenti azioni:

- l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa a un sistema di abbattimento;
- la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertarsi attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al

ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

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

13) Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati, devono essere comunicate via posta elettronica certificata ad ARPAE entro le 8 ore successive, indicando il tipo di azione intrapresa, l'attività collegata nonché il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

14) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per tutta la durata della presente AIA.

15) Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni autorizzate, il gestore deve comunicare ad ARPAE - SAC e APA di Reggio Emilia l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, inoltre la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro degli autocontrolli. Relativamente alle emissioni disattivate dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni sopra richiamate.

16) Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, deve:

- dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE - SAC e APA di Reggio Emilia;
- dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
- nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, sono previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro trenta giorni dalla data di riattivazione.

17) Per il cogeneratore sono consentiti come combustibili e carburanti solamente gli oli vegetali puri (così come definiti con la norma UNI/TS 11163 del 2009). Gli oli vegetali ed i bioliquidi devono inoltre rispettare i criteri di sostenibilità per i biocarburanti di cui alla direttiva 2009/28/CE.

## D2.5 Scarichi e prelievo idrico

1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella B). I restanti parametri non dovranno superare i limiti massimi relativi alla tabella 3, allegato 5, D. Lgs n. 152/06 per gli scarichi in acque superficiali.

Tabella B)

Provenienza	Recapito	Inquinante	Concentrazioni limite (mg/l)	Periodicità Autocontrolli
S2 - Scarico delle acque meteoriche/di dilavamento, provenienti dai piazzali scoperti e dalle coperture degli edifici	acque superficiali - Cavo Tresinaro	Solidi speciali totali	80	Annuale
		COD	160	
		Idrocarburi totali	5	

- 2) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle concentrazioni dei parametri indicati devono essere utilizzati i metodi ufficiali ISPRA CNR.
- 3) 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.
- 4) Il pozzetto di campionamento finale e i pozzetti di ispezione e manutenzione dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia devono essere mantenuti sgombri dai materiali in lavorazione, in modo da consentire in ogni momento ispezioni, manutenzioni, interventi di emergenza e campionamenti dello scarico.
- 5) Per gli autocontrolli periodici deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore o della durata dello scarico, se di tempo inferiore alle tre ore. Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione a richiesta degli accertatori.
- 6) La pompa all'interno della vasca di prima pioggia deve essere predisposta per immettere dopo 48-72 ore dall'evento piovoso i reflui nel disoleatore, con una portata pari a quella dichiarata nel progetto in l/sec.
- 7) L'impianto di disoleazione deve essere provvisto di un sistema di avvertimento automatico che segnali il riempimento delle vasche di stoccaggio degli oli.
- 8) La ditta deve effettuare una costante e periodica manutenzione e pulizia dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia (in particolare vasche e filtro, ecc.) così come indicato dalla norma tecnica DIN 1999 parte 2, par. 5 e nel libretto di uso e manutenzione che la ditta costruttrice deve fornire a corredo dell'impianto.
- 9) Con adeguata periodicità devono essere eseguiti gli spurghi della vasca di prima pioggia e dell'impianto di disoleazione. I fanghi raccolti dovranno essere smaltiti presso un impianto autorizzato.
- 10) Stoccaggi all'aperto in area non servita da rete di trattamento delle prime piogge di cereali provenienti dal campo durante le campagne di raccolta estive o autunnali devono essere coperti e si deve compartimentare l'area interessata al fine di evitare percolazioni di eventuali liquidi di fermentazione nel reticolo fognario che si immette in acque superficiali.
- 11) Il punto individuato per il controllo dello scarico (dopo la depurazione) deve essere interno alla proprietà, accessibile, identificabile chiaramente, predisposto e attrezzato con pozzetto d'ispezione per garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA.
- 12) Si deve conservare e tenere a disposizione degli organi di controllo la documentazione relativa agli interventi di manutenzione effettuati presso gli impianti.
- 13) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni tali da compromettere il funzionamento dell'impianto così come autorizzato, deve informare tempestivamente ARPAE di Reggio Emilia e adottare le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Tali eventi dovranno essere annotati su apposito registro delle anomalie contenente la descrizione dell'evento, le azioni svolte per il ripristino e copia della documentazione di manutenzione e ripristino dell'impianto. Nel caso di guasto dell'impianto che comporti un non rispetto delle condizioni autorizzate protratte nel tempo il gestore deve fermare l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato.
- 14) Nelle aree esterne dello stabilimento devono essere evitati imbrattamenti delle superfici che possano essere soggetti a dilavamento in seguito a precipitazioni. E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze

inquinanti nella condotta di scarico delle acque piovane Le procedure di buona pratica di gestione dell'area esterna devono far parte del piano di gestione ambientale.

#### **D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee**

- 1) Deve essere verificato ogni 2 anni lo stato dei serbatoi interrati mediante apposite prove di tenuta.
- 2) Le aree scoperte non devono essere usate per lo stoccaggio di materiali e/o sostanze che possano produrre imbrattamento o inquinamento del suolo.

#### **D2.7 Emissioni sonore**

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti di classe V e differenziali.
- 2) Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico (diurno 5 dB(A) e notturno 3 dB(A)) presso i recettori sensibili individuati. Il rispetto dei limiti dovrà essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
- 3) Deve essere mantenuto il programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponamenti). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura d'impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- 4) L'azienda, nel periodo notturno dalle 22:00 alle 6:00 deve adottare e mantenere gli accorgimenti tecnici e gestionali necessari per ridurre le emissioni sonore entro i limiti, implementando il SGA adottato con le necessarie procedure comportamentali già indicate nel SGA.
- 5) L'accensione degli impianti nel periodo notturno è ammessa con le seguenti configurazioni impiantistiche:
  - Configurazione A: impianto di cogenerazione (S10) continuo dalle 0:00 alle 24:00 + carico rinfusa (S7) dalle ore 05:00 alle ore 06:00;
  - Configurazione B: continuo dalle 0:00 alle 24:00 (senza sovrapposizione notturna con il carico rinfusa): impianto di cogenerazione (S10) + centrale termica (S9) + produzione comprendente dosaggi, macinazione, miscelazione, cubettatura, insacco (S5+S6+S8+S11+S12+S13); carico alla rinfusa spento;
  - Configurazione C: continuo dalle 0:00 alle 24:00 (senza sovrapposizione notturna con il cogeneratore): centrale termica (S9) + Produzione comprendente fasi di dosaggio, macinazione, miscelazione, cubettatura e insacco (S5+S6+S8+S11+S12+S13) + carico rinfusa (S7); Cogeneratore spento.
- 6) La ditta deve avere la registrazione giornaliera degli orari di accensione e spegnimento del cogeneratore, che sia correlabile con gli orari di funzionamento degli impianti di ricezione, macinazione e miscelazione, cubettatura, spedizione.

#### **D2.8 Produzione e gestione dei rifiuti**

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta, posti in aree pavimentate e al coperto. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
- 2) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti deve essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.
- 3) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.

- 4) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 5) I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
- 6) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 7) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 8) Eventuali sostanze di risulta dal processo produttivo che verranno riutilizzate nel ciclo produttivo stesso e/o nella depurazione devono essere stoccate in un luogo separato dai rifiuti.

### **D2.9 Energia**

- 1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'andamento nel tempo dei consumi di energia elettrica e termica, attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.

### **D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti**

- 1) In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE. Successivamente il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica. Salve le incombenze dettate dalle disposizioni vigenti in materia d'igiene e sicurezza dei lavoratori, in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il gestore deve comunicare tempestivamente, per iscritto, al Comune, ad ARPAE e AUSL, territorialmente competenti, gli estremi dell'evento:

- cause che lo hanno generato;
- stima dei rilasci di inquinanti;
- contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale,
- fine dell'evento;
- ripristino del regolare esercizio;
- attivazione di modalità di sorveglianza e controllo.

Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata del numero dedicato.

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

- 1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

2) All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:

- rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
- rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- presentazione di una indagine ambientale del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE e Comune;
- al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare a ARPAE e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
- qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

## **D2.12 PRESCRIZIONI DEL SINDACO DEL COMUNE DI REGGIO EMILIA**

1. Deve essere conservata presso la ditta, al fine di eventuali controlli da parte degli organi preposti, copia dell'avvenuta esecuzione degli interventi manutentivi relativi gli impianti per il contenimento di "vapori, gas o altre esalazioni, scoli di acque, rifiuti solidi o liquidi che possono riuscire di pericolo o di danno per la salute pubblica" per avere assicurazione della loro esecuzione ed efficienza al fine di prevenire o impedire il danno o il pericolo per la popolazione.

## **SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI**

Le seguenti raccomandazioni, a seguito di segnalazione delle Autorità competenti in materia ambientale, o dell'esame del quadro informativo ottenuto dai dati del piano di monitoraggio e controllo, ovvero di atto motivato dell'Autorità Competente, potranno essere riesaminate e divenire oggetto di prescrizioni di cui alla sezione D, a seguito di opportuno aggiornamento d'ufficio dell'AIA.

## **MTD**

E' necessario assicurare la sussistenza delle migliori tecniche disponibili descritte alla sezione C nel paragrafo corrispondente.

## **Ciclo Produttivo e Materie Prime**

Identificare con apposita cartellonistica i contenitori e le aree di deposito delle materie prime e delle sostanze in genere.

## **Emissioni in Atmosfera**

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

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Si ricorda che i camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

La sigla identificativa dei punti d'emissione deve essere visibilmente riportata sui rispettivi condotti.

L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

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

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri.

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla ditta di mettere a disposizione degli operatori una postazione di lavoro con dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza; in particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti

dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Il valore dell'incertezza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato.

Per quanto riguarda l'accessibilità alle prese di misura, devono essere garantite le norme di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs.81/08 e successive modifiche.

I limiti di emissione per i medi impianti di combustione (E13-E14) dovranno essere adeguati entro le date previste all'art 273-bis comma 5 del D.lgs 152/06. Dovrà pertanto essere presentata istanza di adeguamento almeno due anni prima delle date previste dal comma 5 stesso.

#### Scarichi e Consumo Idrico

Ai fini del miglioramento delle proprie performance e ridurre gli sprechi di risorsa idrica, la ditta è tenuta a misurare con continuità l'effetto delle prassi adottate e confrontarne gli esiti.

L'azienda dovrà manutenzione con regolarità le caditoie cortilive provvedendo, qualora vi sia la necessità, a ripristinarne il buon funzionamento.

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni alle procedure di verifica e controllo delle performance dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia.

#### Produzione e Gestione dei Rifiuti

I contenitori o le aree di stoccaggio rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti il codice EER allo scopo di rendere noto la natura e la pericolosità dei rifiuti medesimi.

## SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

### F 1- DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

Al fine di valutare e mantenere le performance dell'impianto, la ditta dovrà tenere conto dei valori monitorati secondo gli indicatori sotto esposti.

Parametro	Misura	Modalità di calcolo
Consumo specifico di materie prime	t/t	materie prime su prodotto finito in polvere
Consumo specifico di materie prime	t/t	materie prime su prodotto finito cubettato

Consumo specifico di energia elettrica	kWh e GJ e TEP su tonnellata	energia consumata su prodotto lavorato
Consumo specifico di energia termica	m <sup>3</sup> di metano e GJ e TEP su tonnellata	energia consumata su prodotto lavorato
Consumo idrico specifico	m <sup>3</sup> /t	acqua consumata su prodotto lavorato
Scarico acque meteoriche di dilavamento	Concentrazione inquinanti	rispetto del valore limite di concentrazione
Bilancio idrico riciclo	m <sup>3</sup> di acqua riciclata	m <sup>3</sup> anno di acqua riutilizzata su m <sup>3</sup> anno acqua prelevata
Produzione di rifiuti	t/t	per ogni rifiuti prodotto (diviso per codici EER ) su prodotto lavorato complessivo
Produzione specifica di rifiuti destinati allo smaltimento	t/t	rifiuti destinati allo smaltimento su prodotto lavorato
Produzione specifica di rifiuti destinati al recupero	t/t	rifiuti destinati al recupero su prodotto lavorato
Rumore	numero	reclami per rumore
Consumo di olio di girasole per il cogeneratore	t	consumo olio di girasole /anno
Consumo specifico di olio di girasole per il cogeneratore	t/kWh	Consumo specifico di olio per kWh di energia prodotta
Ore di funzionamento del cogeneratore	Ore/anno	Ore di funzionamento (registrazione giornaliera con compilazione settimanale)

Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

## F 2 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO E TABELLA RIASSUNTIVA DEGLI ADEMPIMENTI

Si valuta favorevolmente il piano di monitoraggio presentato di cui alla seguente tabella. La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

Il gestore è tenuto a presentare la relazione annuale prevista entro il 30 aprile di ogni anno, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente, con l'illustrazione dei risultati del monitoraggio in particolare riferiti a:

1. dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione così come illustrati nel piano di monitoraggio;
2. indicatori di cui alla sezione F1, evidenziandone l'andamento nel tempo;
3. un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.

Nella relazione annuale, dovranno inoltre essere riportate le giornate nelle quali l'impianto ha funzionato secondo la configurazione A, B o C di cui alle prescrizioni 5 e 6 del capitolo G) Emissioni Sonore della sezione D.

ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di:

- accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;
- accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nel piano di monitoraggio.

### PIANO DI MONITORAGGIO DITTA PROGEO SCA

Fattori di processo / ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Frequenza e modalità di registrazione	Controllo periodico	
				Gestore	Autorità di controllo
<b>MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI</b>	Quantità e tipologia materie prime utilizzate (divise per ognuna)	Carico bolle di acquisto Verifica del peso	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno	Annuale	Verifica delle registrazioni
	Stoccaggio materie prime odorigene e polverulente : corrette procedure di gestione (stoccaggio contenitori, movimentazione, travasi)	Ispezione	Registro cartaceo/elettronico degli interventi di verifica	Semestrale	Verifica delle registrazioni
<b>EMISSIONI IN ATMOSFERA</b>	Emissioni. Portata e concentrazione inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartacea su rapporti di prova e su registro degli autocontrolli	Annuale	Esame dei rapporti di prova di autocontrollo dell'azienda
	Portata delle aspirazioni delle buche di ricevimento materie prime	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartacea/elettronica su rapporti di prova	Annuale	Esame dei rapporti di prova di autocontrollo dell'azienda
	Sistemi di aspirazione	Verifica efficienza impianti e attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Registro cartaceo/elettronico degli interventi delle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Trimestrale	Verifica delle registrazioni

	Controllo odori: procedure di gestione e funzionalità per la prevenzione degli odori	Ispezione alle sorgenti odorigene e sistemi di controllo	Registro cartaceo/elettronico degli interventi Registrazione reclami	Settimanale	Verifica delle registrazioni
<b>SCARICHI E BILANCIO IDRICO</b>	prelievo di acque per uso industriale	Contatore volumetrico	Registro cartaceo/elettronico	Annuale	Verifica volumi prelevati
	Verifiche di applicazione delle procedure del piano di gestione delle aree impermeabili esterne	Ispezione	Registro cartaceo/elettronico degli interventi	Settimanale	Verifica autocontrollo e delle relative registrazioni
	Scarico acque di prima pioggia	Verifica efficienza impianto e attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Scheda delle verifiche e delle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria e registro delle anomalie	Trimestrale	Verifica delle relative registrazioni
<b>EMISSIONI SONORE</b>	Gestione e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Ispezione	Registro cartaceo/elettronico degli interventi	Semestrale	Verifica delle registrazioni
	Impatto acustico a confine e presso recettori limitrofi	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici effettuati a confine e presso i recettori individuati	Quinquen nale	Verifica degli esiti dei rilievi fonometrici e della relazione (nelle annualità previste )
	Periodo notturno 22 - 6 verifica applicazione procedure comportamentali per il contenimento dell'impatto acustico, indicati nel SGA	Ispezione	Schede di registrazione delle verifiche effettuate, inserite in registro cartaceo / informatico	Giornaliero	Verifica delle registrazioni

<b>GESTIONE DEI RIFIUTI</b>	Quantità di rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Verifica del peso dei rifiuti prodotti e smaltiti	Cartacea su registro di carico-scarico	Ogni 10 giorni	Verifica delle registrazioni e corrispondenza con i formulari di carico e scarico
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo alle modalità di raccolta e deposito temporaneo	Ispezione	Cartacea/elettronica su scheda	Bimestrale (in quanto presenti rifiuti pericolosi)	Verifica delle registrazioni aziendali
<b>ENERGIA ELETTRICA E TERMICA</b>	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale	Verifica delle distinte dei consumi
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale	Verifica delle distinte dei consumi
<b>COGENERAZIONE</b>	Ore di funzionamento	Fasce orarie di funzionamento/giorno	Registrazione settimanale cartacea o elettronica	Settimanale	Verifica delle registrazioni
	Energia prodotta	Contatore	Registrazione mensile cartacea o elettronica	Mensile	Verifica delle registrazioni
<b>SICUREZZA, PREVENZIONE INCIDENTI</b>	Formazione interna	Annotazione	Registrazione	Annuale	Verifica delle registrazioni
<b>RELAZIONE ANNUALE</b>	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione	Annuale	Verifica della completezza sui risultati del monitoraggio aziendale

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