

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-5397 del 17/10/2023
Oggetto	D. Lgs. 152/2006 - L.R. 21/2004 - riesame di AIA della ditta Centrale del Latte d'Italia SpA, installazione IPPC sita in via J.F. Kennedy n. 16, comune di Reggio Emilia
Proposta	n. PDET-AMB-2023-5584 del 17/10/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciassette OTTOBRE 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. 20848 / 2022

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME

Ditta: Centrale del Latte d'Italia SpA

Sede Legale: via Filadelfia n. 220 – Torino

Sede Operativa: via Kennedy n. 16 – Reggio Emilia

Attività: Allegato VIII Parte Seconda D.Lgs 152/06, cod. 6.4 c) Trattamento e trasformazione esclusivamente del latte, con quantitativo di latte ricevuto di oltre 200 Mg al giorno (valore medio su base annua)

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;

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

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 e ss.mm.;

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 Centrale del Latte d'Italia SpA sito nel comune di Reggio Emilia, via Kennedy n. 16, presentata il 07-11-2022, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. 182578 del 07-11-2022 e completata con documentazione acquisita al prot. 12517 del 24-01-2023;

DATO ATTO

che in data 01-03-2023 è stato pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna l'avviso dell'avvio di procedimento di riesame;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 41466 del 08-03-2023 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 79291 del 05-05-2023;

che con nota prot. n. 96345 del 01-06-2023 è stato comunicato alla ditta che quanto trasmesso non era esaustivo;

che il 28-06-2023 (ref. prot. ARPAE n. 113290 del 28-06-2023) la ditta ha fornito un parziale riscontro alla richiesta d'integrazioni;

che con nota prot. n. 126679 del 20-07-2023 è stato ulteriormente comunicato alla ditta che quanto trasmesso non era esaustivo e che solo il 01-08-2023 (ref. prot. ARPAE n. 133304 del 01-08-2023) la ditta ha fornito pieno riscontro alla richiesta d'integrazioni;

che il 28-08-2023 la ditta ha fornito integrazioni volontarie (ref. prot. ARPAE n. 145648 del 28-08-2023);

DATO ATTO, inoltre, che

con nota prot. n. 24827 del 10-02-2023 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 s.m.i, la quale si è riunita nelle sedute del 02-03-2023 e del 03-10-2023;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Reggio Emilia, prot. 161987 del 25-9-2023, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere, senza prescrizioni, espresso da parte del Sindaco del Comune di Reggio Emilia, prot. 230994 del 02-10-2023 (prot. ARPAE n. 166552 del 02-10-2023), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, quale Autorità Sanitaria, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

il parere favorevole di compatibilità urbanistica del Comune di Reggio Emilia, prot. 229835 del 29-09-2023 (prot. ARPAE n. 165375 del 29-09-2023) da cui si rileva la conformità ai disposti normativi del PUG vigente (approvato con Delibera di CC ID n. 91 del 08-05-2023 ed entrato in vigore il 21-06-2023), in particolare l'area aziendale: "ricade all'interno degli ambiti del Sistema della Produzione – "P1 Poli Produttivi Strategici" disciplinati dall'art. 11.1 degli indirizzi disciplinari del PUG di cui al seguente estratto: Disciplina delle trasformazioni diffuse_ IED (P) Funzioni Usi. E' sempre consentito il cambio d'uso verso funzioni produttive (usi C ad esclusione del c5), e direzionali limitatamente a: d5.1 (artigianato di servizio alle imprese), d6, d8, d9. Le funzioni terziarie e di servizio sono ammesse ove esistenti. Sono sempre ammessi usi terziari funzionali alla produzione, ricompresi all'interno dell'attività aziendale. Nelle zone individuate come attrezzature e spazi collettivi di cui all'art. 3.1, sono ammessi cambi d'uso per usi d1, d2, d5.1 (limitatamente ai servizi alla persona e all'artigianato alimentare). Le funzioni residenziali sono ammesse ove esistenti alla data di adozione del PUG, ovvero gli usi a1 e a2 sono ammessi limitatamente ad un alloggio pertinenziale per ciascuna unità edilizia (lotto), anche in forma di foresteria (uso a2), della dimensione massima di 175 mq di SC e comunque non eccedente il 20% della SC dell'unità edilizia.";

il parere favorevole con prescrizioni recepite nel presente atto di IRETI, prot. RT012071-2023-P del 11-09-2023 (prot. ARPAE n.154166 del 12-09-2023);

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 167900 del 04-10-2023 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. 167909 del 04-10-2023 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 con nota acquisita agli atti con prot. 175736 del 17-10-2023 ha dichiarato di non avere osservazioni allo schema di AIA;

RESO NOTO che

- il responsabile del procedimento è il 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 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 del D.Lgs.196/2003, modificato dal D.Lgs.101/2018, sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del S.A.C. Arpae di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n.4 a Reggio Emilia, e visibile sul sito web dell'Agenzia, 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 Centrale del Latte d'Italia SpA, avente sede legale in comune di Torino, via Filadelfia n. 220, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Reggio Emilia, via Kennedy n. 16, appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

cod. 6.4 c) Trattamento e trasformazione esclusivamente del latte, con quantitativo di latte ricevuto di oltre 200 Mg al giorno (valore medio su base annua)

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 per il trattamento e trasformazione del latte (punto 6.4 c) All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) con una capacità massima di quantitativo di latte ricevuto pari a 652 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. 1579/9-2012 del 11-01-2013	Rinnovo AIA
Provincia	prot. 42907/9-2012 del 16-07-2014	Modifica d'ufficio AIA
Provincia	prot. 52375/9-2012 del 18-09-2014	Cambio gestore AIA
Provincia	prot. 63405/9-2012 del 20-11-2014	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 346 del 25-01-2017	Cambio gestore AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 5130 del 27-09-2017	Volturazione AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1304 del 18-03-2019	Modifica generale
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1758 del 13-04-2021	Volturazione AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 6036 del 23-11-2022	Modifica non sostanziale 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 10 ANNI dalla data di emissione della presente;
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 di ARPAE - Servizio Territoriale competente, 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 Centrale del Latte d'Italia SpA - Stabilimento di via Kennedy n. 16 – 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 CENTRALE DEL LATTE D'ITALIA SpA
Stabilimento di via Kennedy n. 16 – 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

La società opera nel settore del latte e derivati e all'interno dello stabilimento vengono svolte le produzioni di: latte confezionato, yogurt, besciamella, formaggini fusi e burro. L'installazione è attiva dal 1947 e nel tempo ha cambiato diverse ragioni sociali (Giglio, Newlat e dal 2021 Centrale del Latte d'Italia).

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- All. 3A: Planimetria emissioni, datata 08-06-2023 e fornita con la documentazione prot. 113290 del 28-06-2023;
- All. 3B: Planimetria scarichi idrici stato attuale, fornita con la documentazione prot. 145648 del 28-08-2023. A seguito dell'installazione del flottatore ad aria sarà sostituita da All. 3B: Planimetria scarichi idrici stato di progetto, fornita con la documentazione prot. 145648 del 28-08-2023;
- All. 3C: Planimetria sorgenti rumore, datata 08-06-2023 e fornita con la documentazione prot. 113290 del 28-06-2023;
- All. 3D: Planimetria rifiuti e materie prime, datata 08-06-2023 e fornita con la documentazione prot. 113290 del 28-06-2023.

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 E TERRITORIALE

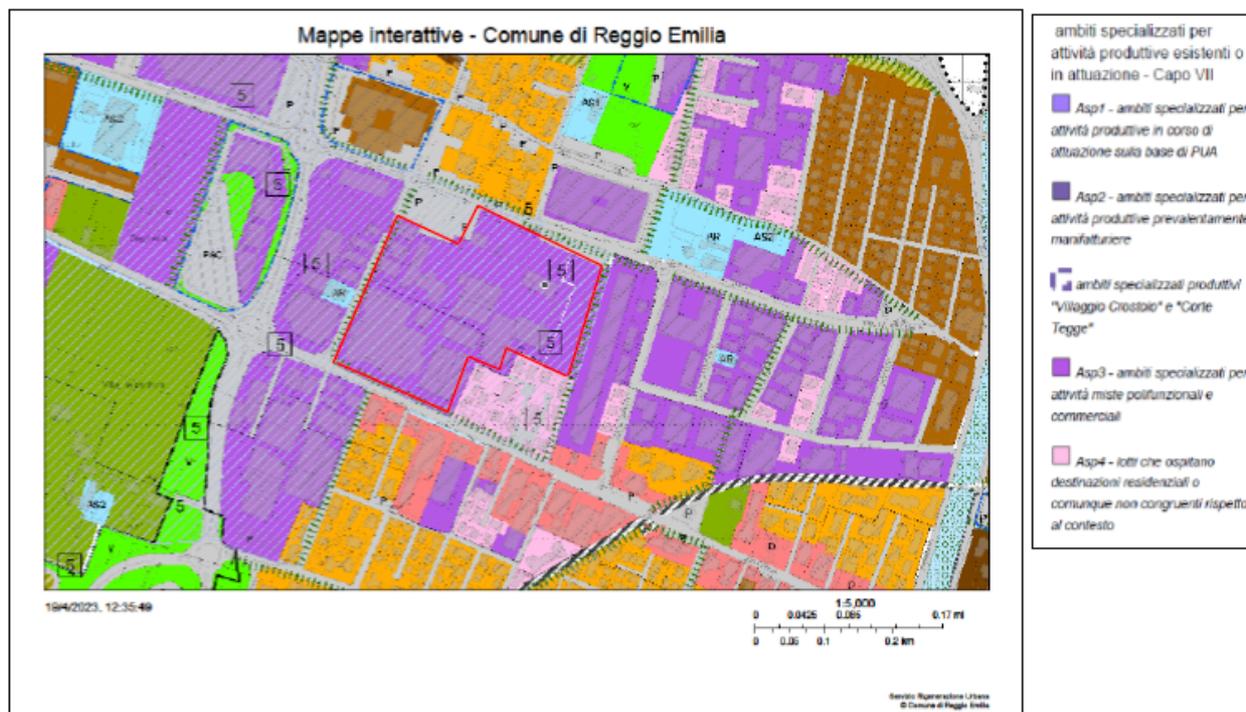
Il sito produttivo è insediato nel comune di Reggio Emilia dal 1947; attualmente copre una superficie totale di 45.000 m² di cui 27.465 m² coperti e confina con insediamenti produttivi e civili abitazioni.

La mappa del Piano Stralcio di Bacino per l'Assetto Idrogeologico (PAI) mostra che l'area in cui sorge l'azienda si colloca all'esterno della Fascia alluvionale C e non si evincono criticità di sorta sul sito di interesse dell'azienda.

L'analisi della cartografia prevista dal Piano Regionale di Tutela della Acque, adottato con Deliberazione del Consiglio n. 633 del 22-12-2004, mostra che la zona di Reggio Emilia si colloca nel "settore B - area di ricarica indiretta della falda", la stessa zona non presenta aree sensibili, mentre presenta una vulnerabilità da nitrati di origine agricola che non rientrano nell'interesse della disamina.

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) 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; dal confronto con questo strumento il sito si colloca in prossimità di corsi d'acqua superficiali e la carta del dissesto non evidenzia criticità nella zona occupata dall'azienda. L'area in analisi non insiste su nessun tipo di zona a vincolistica ambientale esistente; in prossimità del sito si trova un'area definita come strutture insediative territoriali storiche non urbane. Come si evince dalla carta "sistema policentrico delle infrastrutture" l'azienda si colloca in un'area attraversata dall'asse primario est-ovest (via Emilia), classificata come nodo infrastrutturale, nonché in prossimità dell'asse autostradale. La zona si colloca lungo le direttrici di attraversamento nord-sud secondo la carta "vocazione del territorio".

Dall'analisi della cartografia del Regolamento Urbanistico ed Edilizio (RUE), approvato con Delibera di Consiglio Comunale PG. n. 5167/70 del 05-04-2011 si evince che lo stabilimento si colloca in una zona classificata "ambiti specializzati per attività produttive" e confina con altre zone industriali e artigianali e con strade.



Dall'esame della cartografia del Piano Urbanistico Generale (PUG) approvato con Delibera del Consiglio Comunale ID n. 91 del 08-05-2023 ed entrato in vigore il 21-06-2023, TV.3 - TUTELE PAESAGGISTICO AMBIENTALI E VINCOLI PAESAGGISTICI emerge che il sito non si colloca in zone soggette a vincolo paesaggistico, né a zone di tutele paesaggistico ambientali e non confina con tali zone, inoltre dal confronto con la VU.1 - VINCOLI URBANISTICI emerge che il sito non si colloca in zone soggette vincolo.

La Rete Natura 2000 è il sistema organizzato (Rete) di aree (siti e zone) destinato alla conservazione della biodiversità presente nel territorio dell'Unione Europea, ed in particolare alla tutela degli habitat (foreste, praterie, ambienti rocciosi, zone umide) e delle specie animali e vegetali rari e minacciati. La Rete ecologica Natura 2000 trae origine dalla Direttiva dell'Unione Europea 92/43 "Habitat" e si basa sull'individuazione di aree di particolare pregio ambientale denominate Siti di Importanza Comunitaria (SIC), che vanno ad affiancare le Zone di Protezione Speciale (ZPS) per l'avifauna, previste dalla Direttiva 409/79 "Uccelli". Dall'analisi della cartografia delle zone SIC-ZPS si evidenzia che il sito in oggetto non insiste, né confina con nessun tipo di zona Rete Natura 2000.

Il Comune di Reggio Emilia ha adottato un Piano di Zonizzazione Acustica del Territorio e l'intera area aziendale ricade nella Zona di Classe V "Aree prevalentemente industriali", mentre uno dei recettori individuati (R4 – Rilievo in prossimità recettore su via F.lli Cervi) ricade in Zona di Classe IV "Aree di intensa attività umana" a cui si applicano i seguenti limiti:

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).

L'ultima valutazione del rumore è stata eseguita nel mese di novembre 2020 ed ha evidenziato che i limiti d'immissione imposti dal D.P.C.M. 14 Novembre 1997 sono soddisfatti e si è rilevato che l'Azienda non costituisce un elemento di disturbo rispetto alle quotidiane emissioni sonore del luogo.

Relativamente all'inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale si evidenzia che l'andamento annuale delle misurazioni della concentrazione di biossido di Azoto presso la stazione di Reggio Emilia in viale Timavo mostra un progressivo calo, con valori pressoché stazionari tra il 2019 e il 2021 e sempre molto inferiori al valore limite previsto.

Anche nel 2021 prosegue il trend positivo del parametro particolato sospeso PM10, infatti da alcuni anni nessuna delle stazioni della rete provinciale ha superato il valore limite annuale di 40 µg/m³, con valori pressoché stazionari tra il 2019 e il 2021 e sempre molto inferiori al valore limite previsto.

I valori degli altri inquinanti (benzene e monossido di carbonio) sono rimasti entro i limiti di legge in tutte le stazioni di rilevamento, con valori in linea a quelli riscontrati nel 2020, con una lieve diminuzione nei valori massimi orari per il benzene e come medie mobili su 8h riguardo al monossido di carbonio.

Dall'analisi di quanto riportato nel documento Valutazione Dello Stato Delle Acque Sotterranee 2014 – 2019 a cura della Regione Emilia Romagna, si evidenzia che lo stato dei corpi idrici sotterranei d'interesse è risultato classificato come "buono" sia per il parametro quantitativo che per quello qualitativo; con alcune criticità in particolare per i nitrati.

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.

Descrizione ciclo produttivo

Dalla documentazione allegata in domanda il ciclo produttivo è così descritto.

Reparto latte

Il reparto Sala latte riceve la materia prima in cisterna, nella seguenti tipologie: latte crudo intero, latte pastorizzato parzialmente scremato, latte scremato pastorizzato e panna pastorizzata.

Successivamente la materia prima viene destinata a varie lavorazioni a seconda della tipologia:

- **Latte pastorizzato** - viene bactofugato, centrifugato e titolato con titolatore in linea (a seconda delle tipologie di latte previsto) e sottoposto a trattamento termico. Il latte ha a disposizione 3 pastorizzatori (1 da 25.000 l/h e 2 da 12.000 l/h) che trattano il prodotto a 76 °C e 82 °C a seconda del tipo di prodotto. Il prodotto è refrigerato a + 4°C in uscita dal pastorizzatore. Il reparto confezionamento provvede al

confezionamento in vari formati, senza ulteriori lavorazioni o variazioni di temperatura; al termine il prodotto viene stoccato in cella refrigerata;

- **Panna pastorizzata** - può essere ricevuta già scremata in cisterna oppure ottenuta per scrematura del latte intero secondo il processo prima descritto. In questo secondo caso, la panna sosta in vaschette di preriscaldamento a circa 55°C prima di passare nel pastorizzatore. I pastorizzatori della panna sono 2, entrambi da 4000 l/h che trattano il prodotto a 95°C. La panna è refrigerata in uscita dal pastorizzatore, ed inviata allo stoccaggio con le medesime caratteristiche del latte;

- **Latte e Panna Sterilizzati (UHT)** - latte e panna pastorizzati provenienti dalla sala latte, già titolati e pastorizzati, vengono avviati a trattamento UHT per la sterilizzazione mediante due tipi di impianto: Stork 4000, uno sterilizzatore diretto che lavora a 140 °C con una portata di 4000 l/h, e un impianto di sterilizzatore diretto per iniezione di vapore. Successivamente il latte e la panna sterilizzati vengono stoccati in un tank asettico e confezionati con apposita macchina confezionatrice in grandi formati oppure tramite macchine confezionatrici asettiche Tetrapak, alcune con tappo, altre senza, in vari formato da 200 ml fino a 1000 ml. Il latte viene stoccato a temperatura ambiente, mentre la panna e la besciamella sono stoccate in cella refrigerata per consentire il raffreddamento e la strutturazione;

- **Besciamella** - il latte pastorizzato dalla sala latte è preriscaldato a 85 °C e trasferito nel serbatoio di miscelazione; in questa fase vengono inserite le materie prime in polvere secondo quanto previsto dalla ricetta. La miscela in via di preparazione ricircola fino al completamento del dosaggio degli ingredienti; al termine della miscelazione, il batch appena composto viene trasferito all'impianto di sterilizzazione UHT e al successivo confezionamento del prodotto.

Si riporta la relativa dotazione impiantistica

Funzionamento	h/turno	torni/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	3	6	52	7488

Impianto	Niro-Soavi
• Funzione	Filtrazione e omogeneizzazione latte e besciamella
• Numero	Impianto 1 – impianto 2 – impianto 3
• Tipo	16000 l/h – 30000 l/h – 6000 l/h
• Anno	2002 - 1976 - 2001

Impianto	Ranie
• Funzione	Filtrazione e omogeneizzazione
• Numero	Impianto 1 – impianto 2
• Tipo	8000 l/h – 8000 l/h
• Anno	1980 - 1980

Impianto	Stork
• Funzione	Filtrazione e omogeneizzazione per panna
• Numero	Impianto 1
• Tipo	4000 l/h
• Anno	

Funzionamento	h/turno	torni/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	3	6	52	7488

Impianto	Pastorizzazione Alfa
• Funzione	Trattamenti termici
• Numero	Impianto 1 – 2 – 3 – 4 – 5
• Tipo	25000 l/h – 12000 l/h - 12000 l/h – 4000 l/h - 4000 l/h
• Anno	1982 – 1982 – 1990 – 1996 – 1996

Impianto	Sterilizzazione Rossi e Catelli
• Funzione	Trattamenti termici UHT
• Numero	Impianto 1 – 2 – 3
• Tipo	16000 l/h – 30000 l/h – 6000 l/h
• Anno	2002 - 1976 - 2001

Impianto	Sterilizzazione Stork
• Funzione	Trattamenti termici UHT
• Numero	Impianto 1
• Tipo	4000 l/h
• Anno	1970

Funzionamento	h/turno	tumi/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	9	2	5	52	4680

Impianto	Confezionatrici TBA
• Funzione	Confezionatrici per formato brick
• Numero	Impianto 1 – 2 – 3 – 4 – 5 – 6 – 7 – 8 – 9 – 10
• Tipo	7 t/h – 6 t/h – 3 t/h – 2 t/h – 0,9 t/h
• Anno	

Impianto	Confezionatrici REX
• Funzione	Confezionatrici per formato rex e bottiglia (latte e panna)
• Numero	Impianto 1 – 2 – 3 – 4
• Tipo	10 t/h – 12 t/h (bottiglia) – 6 t/h (panna)
• Anno	1995 – 1998 - 1995

Reparto Yogurt

Il latte pastorizzato scremato e la panna pastorizzata arrivano dal reparto sala latte; il latte viene stoccato in serbatoi coibentati e poi trasferito al serbatoio di miscelazione che con un triblender miscela la panna, le proteine del latte in polvere e i fermenti lattici. Il latte miscelato viene avviato al trattamento termico mediante pastorizzatore alla temperatura di 80 °C; al termine della pastorizzazione il prodotto è raffreddato ad una temperatura di circa 42 °C, che deve essere mantenuta per circa 8 ore per portare a termine la fermentazione, al termine della fermentazione viene refrigerato fino alla temperatura di 4°C. Il prodotto è confezionato in bag in box da 1000 kg e conservato in cella refrigerata.

Si riporta la relativa dotazione impiantistica

Funzionamento	h/turno	tumi/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	1	1	52	416

Impianto	Pastorizzazione Pasilak de Mori
• Funzione	Trattamenti termici
• Numero	Impianto 1 – 2
• Tipo	8 t/h – 8 t/h
• Anno	1990

Funzionamento	h/turno	tumi/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	1	1	52	416

Impianto	Miscelatore Pasilak de Mori
• Funzione	Miscelazione
• Numero	Impianto 1 – 2 – 3 – 4
• Tipo	12 t/h – 12 t/h – 12 t/h – 12 t/h
• Anno	1990

Funzionamento	h/turno	tumi/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	1	1	52	416

Impianto	Confezionatrice Ampak
• Funzione	Confezionatrice
• Numero	Impianto 1
• Tipo	8 t/h
• Anno	2000

Reparto Formaggini fusi

I formaggi di vario tipo e il burro, assieme ad altri ingredienti in polvere, vengono miscelati e messi in un tritatore che provvede ad amalgamare e a fondere la miscela mediante l'ausilio di vapore, quindi il prodotto è sterilizzato, con sterilizzatore diretto mediante insufflazione di vapore, alla temperatura di 147°C; segue un raffreddamento fino a 80 °C circa. Il prodotto ottenuto sosta nel cremificatore a 80°C per l'innesto del formaggio "madre" ed iniziare la cremificazione, quando raggiunge la consistenza voluta, viene inviato al confezionamento. Il confezionamento con macchine confezionatrici avviene in scatole e lasciato raffreddare a temperatura ambiente, al termine viene messo il coperchio alla scatola, pallettizzato e trasferito in cella refrigerata per il definitivo raffreddamento e strutturazione del prodotto.

Si riporta la relativa dotazione impiantistica

Funzionamento	h/turno	tumi/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	2	1	20	320

Impianto	Stephan
• Funzione	Triturazione
• Numero	Impianto 1
• Tipo	250 kg/h
• Anno	

Funzionamento	h/turno	turni/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	2	1	20	320

Impianto	Sterilizzatore Rossi e Catelli
• Funzione	Trattamenti termici
• Numero	Impianto 1
• Tipo	0,4 t/h
• Anno	

Funzionamento	h/turno	turni/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	2	1	20	320

Impianto	Confezionatrice Corazza
• Funzione	Confezionatrice
• Numero	Impianto 1
• Tipo	180 kg/h
• Anno	

Reparto Burro

La materia prima è la panna, questa viene mescolata con acqua per lavarla, e poi scremata fino a circa il 40% di grasso. Il burro viene rifuso mediante vapore, e poi mescolato alla panna. La miscela di panna viene pastorizzata a 92 °C mediante pastorizzatore a scambio indiretto, poi degassata e raffreddata fino alla temperatura di circa 10 °C, questa viene poi trasferita nella fermentiera e viene inoculata con i fermenti e resta a maturare per circa 8 ore. La panna fermentata viene burrificata con produzione di burro e latticello di burrificazione; il burro accumulato nel butter silos e poi avviato al confezionamento. Il prodotto finito è stoccato a temperatura di refrigerazione.

Si riporta la relativa dotazione impiantistica

Funzionamento	h/turno	tumi/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	2	4	52	3328

Impianto	Westfalia
• Funzione	Scrematrice
• Numero	Impianto 1 – 2
• Tipo	12 t/h
• Anno	

Impianto	SAM
• Funzione	Scrematrice
• Numero	Impianto 1
• Tipo	12 t/h
• Anno	

Funzionamento	h/turno	tumi/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	2	4	52	3328

Impianto	Pastorizzatore Alfa Laval
• Funzione	Trattamenti termici
• Numero	Impianto 1 – 2
• Tipo	8 t/h – 12 t/h
• Anno	

Funzionamento	h/turno	tumi/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	1	4	52	1664

Impianto	Pasch Silkeborg
• Funzione	Burrificatrici
• Numero	Impianto 1 – 2
• Tipo	2 t/h – 2 t/h
• Anno	

Funzionamento	h/turno	turni/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
	8	1	4	52	1664

Impianto	Confezionatrice Corazza
• Funzione	Confezionatrice
• Numero	Impianto 1
• Tipo	100 kg/h
• Anno	

Impianto	Confezionatrice IMA
• Funzione	Confezionatrice
• Numero	Impianto 1 – 2 – 3 – 4 – 5 – 6
• Tipo	100 kg/h
• Anno	

Altri impianti a corredo del processo:

- impianto frigorifero;
- gruppo elettrogeno;
- impianto aria compressa;
- impianto lavaggio automezzi.

La capacità massima produttiva dell'impianto come trattamento e trasformazione di latte è pari a 652 t/giorno.

L'orario di lavoro è suddiviso in tre turni giornalieri: dalle 05.00 alle 13.00, dalle 13.00 alle 21.00 e dalle 21.00 alle 05.00.

Il personale dedicato conta attualmente 165 addetti.

Materie prime

La principale materia prima è costituita dal latte e in minore proporzione da panna, quest'ultima utilizzata per la lavorazione del latte, della besciamella, dello yogurt e per il burro.

Nell'anno 2022 sono stati acquistati per i reparti Centro latte e Yogurt 53.000 t di latte e 5.787 t di panna.

Nella tabella sottostante sono riepilogati i quantitativi di materia prima e disinfettanti

Anno	Materia prima costituita da latte e panna lavorata nell'intero stabilimento (t/anno)	Disinfettanti totali (t/anno)
2017	72.326	1.409
2018	69.214	1.340

2019	74.086	1.033
2020	78.084	1.287
2021	79.176	1.310
2022	65.370	1.229

Nel 2022 sono stati ottenuti i seguenti prodotti finiti suddivisi per reparto e totali

Reparto	Prodotto finito	Quantità prodotta (t/giorno)	Quantità prodotta (t/anno)
Centro latte	Latte confezionato	169	44.045
Yogurth	Yogurth	5	283
Centro latte	Besciamella	11	559
Formaggini fusi	Formaggini fusi	2	38
Burrificio	Burro	9	1.800
Totale prodotti		196	46.725

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Si possono distinguere diverse tipologie di emissioni convogliate che provengono dai seguenti impianti:

- *caldaie per produzione di calore*: l'utilizzo di metano garantisce emissione di inquinanti con valori al di sotto dei limiti previsti;
- *impianti di produzione*: nelle varie fasi si produce materiale particellare che viene captato e convogliato all'esterno da impianti di aspirazione che in alcuni casi lo abbattano utilizzando cicloni o filtri a maniche;
- *altri impianti*: sono presenti impianti che scaricano in atmosfera aria priva di inquinanti significativi e che pertanto non necessitano di controllo o trattamento.

La centrale termica è a servizio dell'intero stabilimento ed in funzione per 6 giorni la settimana; viene spenta nel tardo pomeriggio del sabato, per essere riavviata la domenica alle ore 20 per la pastorizzazione del latte arrivato in stabilimento la domenica mattina.

Nella centrale termica sono presenti due caldaie che si configurano come medi impianti di combustione soggetti all'adeguamento previsto dall'art 273, parte V del D.Lgs 152/06 e danno luogo alle seguenti emissioni:

- Emissione E16: caldaia SIAT a tubi di fumo ad alto rendimento di potenzialità termica = 15.000 Kg vap/h pari a 9,858 MWt;

- Emissione E1: caldaia Saporiti a tubi di acqua matr. N. VA 972/86 di potenzialità termica = 9 MWt, mantenuta come riserva.

La ditta dichiara che non sono presenti emissioni diffuse o fuggitive, in quanto non vengono utilizzati materiali o effettuate lavorazioni che prevedono una possibile dispersione in ambiente.

La ditta ha presentato la relazione di ricognizione di Impatto Odorigeno nella quale conclude che, richiamando anche l'assenza di segnalazioni di disturbo olfattivo, l'impatto odorigeno è assente od estremamente limitato, sia per la tipologia delle sorgenti individuate e sia per i sistemi di contenimento/abbattimento messi in atto.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

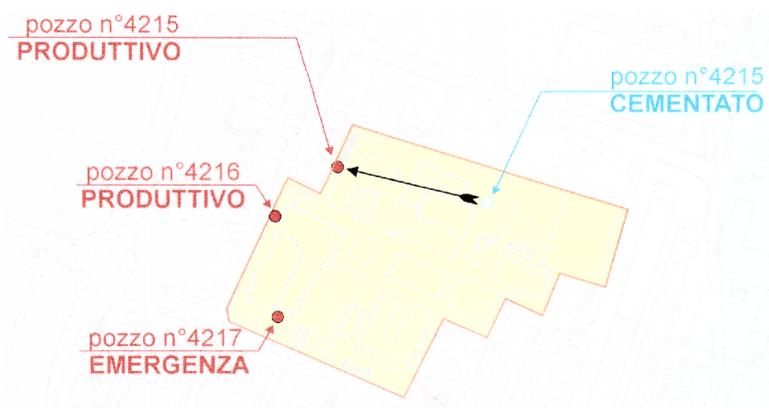
Le fonti di approvvigionamento dell'acqua necessaria per le lavorazioni del ciclo produttivo sono:

- pozzo: per le attività produttive e i servizi igienici, in quanto non è più utilizzata l'acqua di acquedotto per gli usi civili;
- acquedotto: per il processo di raffreddamento panna nel reparto Burro.

Presso lo stabilimento sono presenti tre pozzi, dotati di contatore, utilizzati per l'emungimento delle acque sotterranee, denominati:

- pozzo 2 (denominato Niro o 4217), localizzato su via F.lli Cervi, profondo 65 m, realizzato in data precedente ad ottobre 1934;
- pozzo 3 (denominato UHT o 4216), localizzato su via Piccard, profondo 110 m, realizzato nel corso dell'anno 2004;
- pozzo 4 (denominato Magazzino Imballi o 4215), localizzato nei pressi dell'omologo magazzino, profondo 120 m, realizzato nel 2009 ed entrato in rete l'11 febbraio 2010 in sostituzione di un altro pozzo, pozzo 1, dimesso e cementato.

Si riporta il posizionamento dei pozzi aziendali



I 3 pozzi vengono convogliati in 2 serbatoi destinati ad acqua grezza, quindi l'acqua viene inviata prima ad un deferrizzatore, poi filtrata con filtri a sabbia di quarzo a diverse granulometrie e infine stoccata in due serbatoi che fanno da polmone alle pompe di spinta nella rete idrica dello stabilimento. I serbatoi di acqua grezza sono dotati di scarichi di troppo pieno collegati al reticolo fognario che scarica in acque superficiali. Onde evitare lo spreco idrico quando i due serbatoi di acqua grezza sono pieni le pompe dei pozzi si fermano e non viene più emunta acqua.

L'acqua filtrata viene usata per produrre acqua demineralizzata, acqua osmotizzata e acqua addolcita.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi di lavaggio / disinfezione in cui vengono effettuate le seguenti attività:

- svuotamento a spinta con acqua del prodotto;
- risciacquo dell'impianto;
- disinfezione con idrossido di sodio;
- risciacquo dell'impianto;
- disinfezione con acido;
- sterilizzazione con acqua calda;
- sterilizzazione con vapore solo per impianti UHT.

I prelievi di acqua dei 3 pozzi vengono conteggiati con specifici contatori e saranno installati due contatori sulle 2 linee di troppo pieno dei serbatoi di acqua grezza.

Si riportano i valori del prelievo delle acque relativamente ai prelievi da pozzo per tutto lo stabilimento e da acquedotto per il reparto Burro (raffreddamento panna).

Anno	Acqua da pozzo (mc)	Acqua da acquedotto (mc)
2018	851.389	2.144
2019	971.072	2.460
2020	970.084	3.448
2021	1.043.880	4.067
2022	750.846	3.615

Gli scarichi idrici dell'azienda sono :

- **S1** - scarico di acque provenienti dagli impianti di processo, dai servizi igienici e dall'area cortiliva in prossimità del compattatore, con recapito in pubblica fognatura e quindi al depuratore di Mancasale;
- **S2 e S3** - scarichi di acque meteoriche e scarico di troppo pieno provenienti dai due serbatoi di accumulo delle acque grezze (Fossetta Malaspina);
- **S4** - scarico delle acque di prima pioggia, preventivamente trattate, e delle acque di seconda pioggia provenienti dall'area cortiliva prospiciente l'officina, con recapito in acque superficiali (Fossetta Malaspina).

Attualmente lo scarico S1 non è dotato di un impianto di trattamento prima dello scarico in pubblica fognatura e solo i reflui del burrificio vengono preventivamente trattati presso il reparto burrificio in un impianto di flottazione per l'abbattimento della frazione grassa.

E' prevista l'attivazione entro la fine del 2023 di un flottatore ad aria disciolta, la cui installazione nell'area cortiliva è stata autorizzata nel 2022, per trattare tutti i reflui derivanti dai processi di produzione e lavaggio provenienti dai reparti latte, yogurt, burro e formaggini fusi che permetterà la significativa riduzione del carico organico con relativo abbattimento dei parametri COD, BOD5, Grassi ed oli animali e vegetali. L'impianto di trattamento sarà realizzato in modo da ridurre al minimo la possibilità di formazione di odori, in quanto dotato di sistemi di copertura delle vasche e sistemi di trasferimento fanghi tramite pompaggio.

Il sistema sarà composto da:

- *sistema di sollevamento e grigliatura.* Le acque in arrivo dallo stabilimento verranno sollevate da un nuovo pozzetto ad una griglia a tamburo che scaricherà nella nuova vasca di equalizzazione;
- *vasca di equalizzazione.* I reflui provenienti dalla grigliatura verranno scaricati in una nuova vasca di equalizzazione da 1.500 m³. La vasca sarà dotata di agitatori sommersi in grado di miscelare il refluo accumulato allo scopo di evitare fenomeni di degradazione anaerobica con conseguente produzione di odori, inoltre la vasca sarà dotata di copertura tramite apposito telone in materiale plastico;
- *flottatore ad aria disciolta.* Dalla vasca di equalizzazione il refluo verrà inviato ad un flottatore ad aria disciolta (DAF). Il fango flottato, avente un contenuto di sostanza secca del 6-7% (60-70 g/l) verrà inviato a due serbatoi di accumulo, mentre la frazione liquida verrà scaricata a gravità nella rete fognaria di stabilimento. Il flottatore sarà dotato di un preparatore automatico di polielettrolita completo di gruppo di dosaggio automatico di cloruro ferrico o policloruro di Alluminio. Al fine di evitare la formazione di odori la vasca sarà dotata di copertura tramite apposito telone in materiale plastico;
- *serbatoi accumulo fanghi.* I fanghi prodotti dal flottatore verranno trasferiti mediante un sistema di pompaggio attraverso tubazioni rigide all'interno di 2 serbatoi in vetroresina, ciascuno avente capacità 70 m³, dai quali settimanalmente verranno prelevati, mediante analogo sistema di pompaggio, da un'autobotte e smaltiti come rifiuti. Si prevede una produzione di fanghi di 14 t/g.

A progetto ultimato verrà installato un nuovo contatore allo scarico, da posizionare a valle dell'impianto di flottazione sulla condotta che per gravità confluisce all'interno del pozzetto di campionamento, prima dello scarico S1.

Nello scarico S4 confluiscono le acque derivanti dal piazzale di 2.000 m² di fronte all'officina di manutenzione e dai tetti dell'area cortiliva prospiciente l'officina.

La ditta dispone di un impianto per il trattamento delle acque di prima pioggia, ovvero delle acque di dilavamento di superfici pavimentate, considerando 5 mm di altezza di precipitazione per la superficie presa in considerazione. Il volume così ottenuto viene convogliato alla fase di depurazione, costituita da vasche di accumulo per la sedimentazione ed al trattamento specifico per la rimozione degli oli e degli idrocarburi,

garantendo la rimozione di materiale inquinante e consentendo la successiva adduzione al recapito finale entro le 48 ore successive all'evento meteorico. Le acque in eccesso (di seconda pioggia) vengono invece convogliate direttamente all'uscita dell'impianto tramite una tubazione di by pass.

I principali componenti dell'impianto sono:

- pozzetto scolmatore per la separazione delle acque di prima pioggia da quelle di seconda pioggia;
- vasca di accumulo per la sedimentazione degli inerti e il galleggiamento del materiale flottante;
- elettropompa per il trasferimento del volume di superficie al disoleatore;
- disoleatore statico per la separazione fisica per flottazione del materiale oleoso;
- filtro finale con materiale assorbente per la rimozione di eventuali tracce di olio emulsionato che non sono state trattate dal disoleatore.

Dimensioni dell'impianto:

Lunghezza totale: 8,850 m

Altezza totale: 2,4 m

Capacità vasca di accumulo: 12.500 lt

Capacità disoleatore: 4.000 lt

Modello impianto: Rain 20



In stabilimento sono presenti i seguenti impianti di trattamento delle acque.

Impianto di demineralizzazione

L'acqua demineralizzata, utilizzata all'interno della caldaia per produzione di vapore, si ottiene grazie a 3 impianti di demineralizzazione con colonne o cationiche e anioniche e torre di decarbonatazione per rimuovere gli ioni metallici presenti. L'acqua fluisce su di una colonna di resina cationica che trasforma i sali negli acidi corrispondenti. Attraverso la torre di decarbonatazione viene scomposto l'acido carbonico e l'effluente così prodotto viene fatto percolare in una colonna di resina anionica che assorbe gli anioni degli acidi. La ditta si è dotata di 3 impianti, in quanto uno è sempre in esercizio, uno in rigenerazione e un terzo in attesa di lavoro.

Impianto di osmosi

L'acqua precedentemente filtrata giunge ad una vasca di accumulo in cui è iniettato, proporzionalmente alla portata, un forte ossidante (sodio ipoclorito) per la disinfezione e l'ossidazione di materie organiche ed altre sostanze. Ripresa da un gruppo di pompaggio a bassa pressione l'acqua clorata viene inviata al filtro a letti selettivi che, trattenendo quanto in precedenza ossidato, eroga acqua perfettamente limpida e priva di torbidità e solidi sospesi. Successivamente l'acqua viene inviata al filtro a carboni attivi sul quale per adsorbimento, vengono trattenuti ed eliminati odori, colori, sapori e cloro residuo che renderebbero inservibili le membrane osmotiche. A tale scopo è stato installato all'uscita del filtro a carbone un misuratore di potenziale Redox per verificare l'eventuale fuga di cloro.

L'acqua pretrattata viene condizionata, mediante pompe dosatrici, con un acido forte ed un antincrostante per impedire ai sali incrostanti della silice di precipitare sulle membrane osmotiche rendendole inutilizzabili.

La pompa dell'acido cloridrico è controllata da un pHmetro. Dopo questa fase di condizionamento chimico, l'acqua è sottoposta ad un trattamento di microfiltrazione (5 micron) con filtro a cartuccia per trattenere eventuali impurità residue ancora presenti.

L'acqua quindi è pressurizzata da un sistema di pompaggio ad alta pressione ed inviata alle membrane osmotiche che compiono il vero e proprio trattamento di riduzione del contenuto salino. Il dissalatore è provvisto di sistema automatico per il risciacquo delle membrane ad ogni arresto, anche temporaneo, del servizio; il flussaggio, eseguito con acqua osmotizzata, ha il compito di rimuovere dai moduli l'acqua con forte concentrazione salina che durante il servizio tende a compattare le membrane, evitando in tal modo che soste prolungate possano far precipitare i sali presenti. La qualità dell'acqua prodotta è controllata da un conduttimetro. Tutto l'impianto è controllato, comandato e gestito automaticamente da un quadro elettrico generale.

L'acqua osmotizzata viene utilizzata per lavaggi, risciacqui e spinta all'interno degli impianti di produzione.

Impianto di addolcimento

L'impianto è costituito da 2 colonne di resine anioniche funzionanti in alternanza. Questo processo impiega resine a scambio ionico in ciclo sodico; la rigenerazione è effettuata con cloruro di sodio caricando le resine con sodio che viene scambiato con calcio e magnesio lasciando così l'acqua senza incrostante e con carico salino inalterato.

Quest' acqua non viene utilizzata nel ciclo produttivo ma solo nelle utenze domestiche.

Bilancio idrico

Flusso	Anno 2018	Anno 2019	Anno 2020	Anno 2021	Anno 2022
F – Consumo di acqua da rete	2.144	2.460	3.448	4.067	3.615
P – Consumo di acque da pozzo	849.245	845.817	970.084	1.043.880	750.846
WP – Fabbisogno idrico complessivo stabilimento (F+P)	851.389	848.277	972.542	1.047.947	754.461
E – Acqua dispersa	396.072	387.448	448.019	490.170	199.126
W – Acque reflue destinate allo scarico	280.361	336.319	344.654	382.233	356.247
R – Acque raffreddamento reimpiegate	172.151	171.784	178.775	172.134	194.579

C 5 – ENERGIA

L'impianto consuma energia termica ed elettrica.

L'energia termica è generata da impianti a metano, con combustione di gas naturale, e utilizzata per le operazioni di trattamento termico della materia prima al fine di garantirne la conservazione. I consumi vengono misurati mediante contatore centralizzato all'ingresso dello stabilimento, le cui letture costituiscono poi la base della fattura del fornitore.

Presso la centrale termica di produzione di vapore per i vari processi sono presenti i seguenti due impianti di combustione:

Impianto	Anno installazione	Potenzialità	Emissione
Caldaia Saporiti	1986	9 MW	E1
Caldaia SIAT	2015	9,6 MW	E16

L'energia elettrica è prelevata dalla rete. I consumi vengono misurati mediante contatore centralizzato, le cui letture costituiscono poi la base della fattura del fornitore, tuttavia presso ogni reparto è presente un contatore specifico.

I consumi di metano e di energia elettrica dello stabilimento sono riepilogati nella seguente tabella:

Anno	Consumi metano (mc)	Consumi metano (MW/h)	Consumi elettrici (MW/h)	Consumo totale energia (MW/h)
2017	2.995.593	32.702	11.849	44.551

2018	3.060.158	33.407	11.751	45.158
2019	3.142.012	34.300	11.975	46.275
2020	3.153.752	34.428	11.925	46.353
2021	3.107.529	33.924	11.897	45.821
2022	2.685.681	29.319	11.101	40.420

È previsto per il 2024 – 2025 l'installazione di un sistema di scambio termico acqua - acqua per il recupero calore dalle condense del vapore dopo l'utilizzo nei reparti.

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di deposito temporaneo, ai sensi dell'art. 183 del D.Lgs 152/06, e vengono stoccati in attesa dello smaltimento o recupero, effettuato da parte di aziende autorizzate, in apposite aree caratterizzate dall'essere su pavimentazione in cemento.

In particolare i rifiuti pericolosi quali oli minerali e rifiuti di laboratorio, vengono stoccati in contenitori chiusi posti in apposite aree coperte su superficie in cemento, mentre le batterie al Piombo e i tubi fluorescenti in contenitori chiusi posti in apposite aree su superficie in cemento.

Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti sono così suddivise:

Zona A: area cortiliva su pavimento in asfalto senza drenaggio; sono stoccati in container scoperti i codici EER 150101 imballaggi in carta e cartone, EER 150102 imballaggi in plastica, EER 150103 imballaggi in legno e EER 150106 imballaggi in materiali misti;

Zona B: area cortiliva su pavimento in asfalto senza drenaggio; sono stoccati in container i codici EER 150102 imballaggi in plastica;

Zona C: è stoccato in container chiuso su pavimento in asfalto senza drenaggio il codice EER 200121* tubi fluorescenti;

Zona D: area scoperta su pavimento collegato ad impianto prima pioggia; è stoccato in tanica chiusa il codice EER 130205 olio esausto, in container aperto il codice EER 170405 Ferro acciaio, in container aperto il codice EER 170405 acciaio, in container chiuso ermetico il codice EER 180106* rifiuti di laboratorio liquidi e in vasche di contenimento dentro box il codice EER 150110 imballaggi contaminati (taniche e fusti olio);

Zona E: è stoccato in container aperto su pavimento in asfalto senza drenaggio il codice EER 150101 Cartone;

Zona F: è stoccato in container aperto su pavimento in asfalto senza drenaggio il codice EER 150101 Cartone;

Zona G: è stoccato all'interno di una stanza posizionata nel vano scala del laboratorio di analisi, su pavimento senza drenaggio, il codice EER 180103* rifiuti da laboratorio.

Nella tabella sottostante vengono indicati i rifiuti più significativi prodotti regolarmente, riferiti agli ultimi 5 anni.

Codice EER	Descrizione	2018 (kg)	2019 (kg)	2020 (kg)	2021 (kg)	2022 (kg)
020502	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	994.530	1.064.760	1.517.130	2.312.480	1.722.550
070611	Fanghi prodotti dal trattamento in loco diversi di cui alla voce 070611	9.120				
150101	Imballaggi in carta e cartone	70.160	71.890	72.348	66.940	73.680
150102	Imballaggi in plastica	11.520	10.940	11.060	10.720	3.220
150103	Imballaggi in legno	35.580	39.180	61.540	47.740	45.060
150106	Imballaggi misti	116.540	128.790	154.420	131.890	180.120
150110	Imballaggi contaminati				400	390
180103*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	1.082	1.199	1.174	1.191	775
180106*	Sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		5.086	4.805	4.314	6.098
170405	Ferro e acciaio	27.200	9.960	3.240	20.120	32.220
170411	Cavi elettrici				1.900	
160211*	Apparecchiature fuori uso frigorifere		220		234	
160213*	Apparecchiature fuori uso con sostanze pericolose	100	240	50		
160214	Apparecchiature fuori uso con sostanze non pericolose	20	2.840	500	391	1.209
160216	Parti rimosse da apparecchiature				880	
160601*	Batterie al piombo	1.720	2.760		4.375	5.840
160617	Metalli ferrosi		6.520			
130205*	Scarti olio motore				1.440	2.240
130110*	Oli minerali per circuiti idraulici non clorurati	400	1.380			
080318	Toner per stampanti			236		
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenente Mercurio		156	53	80	120
170603	Altri materiali isolanti			340	310	
Rifiuti totali		1.267.972	1.345.921	1.828.836	2.605.405	

Rifiuti pericolosi	3.302	11.041	8.362	14.244	
Rifiuti non pericolosi	1.264.670	1.334.880	1.820.474	2.591.161	

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito non sono presenti vasche e sistemi di trasporto interrati per sostanze pericolose.

Nella centrale frigo nel piano seminterrato del reparto latte sono presenti n. 2 vasche interrate. La vasca interrata per l'abbattimento dell'ammoniaca del dismesso impianto frigo centrale latte, è stata svuotata e l'acqua contenente ammoniaca è stata smaltita come rifiuto conferito a soggetto autorizzato. Attualmente la vasca è in disuso.

La seconda vasca in acciaio, con chiusino in ghisa ispezionabile, da 81 m³ è stata installata nel 1990 ed è riempita con acqua per abbattere l'ammoniaca in caso di fuoriuscite accidentali dall'impianto frigorifero in uso. La vasca è oggetto di controllo semestrale tramite un'asta graduata con registrazione dell'esito su apposito modulo. La ditta ha implementato un'istruzione in cui vengono descritte le modalità utilizzate per il controllo/monitoraggio visivo della vasca e come ulteriore misura preventiva ha installato un dispositivo di troppo pieno rappresentato da un galleggiante collegato a sistema di allarme che segnala il troppo pieno o un livello troppo basso.

La ditta ha effettuato la verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento e sulla base dell'identificazione delle sostanze pericolose pertinenti, delle caratteristiche geologiche e idrogeologiche del sito e dell'analisi della possibilità di inquinamento locale, si può affermare che l'installazione ha adottato adeguate misure di protezione sia di tipo strutturale (impermeabilizzazione superfici, bacini di contenimento, copertura degli stoccaggi) che di emergenza in caso di incidenti (materiali assorbenti e di contenimento) e pertanto non presenta un rischio di inquinamento del suolo e delle acque sotterranee. Di conseguenza, secondo quanto indicato dal D.M. 95/2019, ove sia chiaro che le sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate nell'installazione non possono causare una contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, non sarà necessario elaborare una relazione di riferimento.

C 8 – EMISSIONI SONORE

L'ultima valutazione del rumore effettuata dalla ditta è stata eseguita nel mese di novembre 2020 dal quale si evince che l'intera area aziendale ricade nella Zona di Classe V "Aree prevalentemente industriali", mentre uno dei recettori individuati (R4 – Rilievo in prossimità recettore su Via F.lli Cervi) ricade in Zona di Classe IV "Aree di intensa attività umana" a cui si applicano i seguenti limiti:

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).

Le principali sorgenti sonore individuate dalla ditta sono:

n.	Descrizione
----	-------------

1	Ventilatore fumi centrale termica
2	Torri evaporative sterilizzatori
3	Condensatori evaporativi centro latte
4	Condensatori evaporativi frigo celle
5	Ventole raffreddamento cabina ricevimento
6	Ventole raffreddamento cabina centro latte
7	Ventole raffreddamento cabina cremeria
8	Pompa di ricevimento latte 1
9	Pompa di ricevimento latte 2
10	Pompa di ricevimento latte 3
11	Pompa di ricevimento latte 4
12	Pompa di ricevimento panna 1
13	Pompa di ricevimento panna 2
14	Pompa di ricevimento latte yogurt 1
15	Flottatore di futura realizzazione

Le misure sono state effettuate nei seguenti punti, in corrispondenza dei recettori più prossimi all'azienda:

- R1 – Rilievo in prossimità area abitata su via Kennedy
- R2 – Rilievo in prossimità area abitata, parallela a via G. Galilei
- R3 – Rilievo in prossimità complesso residenziale angolo via F.lli Cervi e via G. Galilei
- R4 – Rilievo in prossimità recettore su via F.lli Cervi (recettore in Zona Classe IV)
- R5 – Rilievo in prossimità recettore in via A. Piccard



Dai risultati ottenuti la ditta conclude che i limiti assoluti d'immissione diurni e notturni sono pienamente rispettati in tutti i punti individuati.

C 9 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Non sono presenti depositi di sostanze classificate come pericolose in quantità significative, superiori alle soglie di rischio, pertanto 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 BAT

L'analisi e la valutazione ambientale, nonché le necessità di adeguamento, sono individuate sulla base delle BAT 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 riporta quanto indicato dalla ditta relativamente allo stato di applicazione delle BAT

n°	BAT	Stato applicazio ne	Posizionamento della ditta	Osservazioni ARPAE
BAT 1 Sistemi di gestione ambientale				
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;	Applicata	L'azienda ha adottato parzialmente un modello di gestione ambientale secondo la ISO 14001:2015 relativamente a: - procedure di gestione impatti ambientali - procedure manutenzione - procedure monitoraggio consumi	
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 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			
d)	Definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili			
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			
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			
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)			
h)	Comunicazione interna ed esterna			
i)	Promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale			
l)	Redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività con impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti			
m)	Controllo dei processi e programmazione operativa efficaci			
n)	Attuazione di adeguati programmi di manutenzione			

o)	Preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza			
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			
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)			
r)	Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare			
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 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			
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			

v)	Seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite			
	<p>Specificamente per il settore degli alimenti, delle bevande e del latte, la BAT deve inoltre includere nel sistema di gestione ambientale le caratteristiche seguenti:</p> <p>i. un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 13);</p> <p>ii. un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 15);</p> <p>iii. un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2);</p> <p>iv. un piano di efficienza energetica (cfr. BAT 6a)</p>	Applicata	<p>L'azienda ha adottato procedure per il monitoraggio:</p> <p>i. valutazione periodica impatto acustico;</p> <p>ii. non applicabile piano odori</p> <p>iii. registrazione consumi</p> <p>iv. programma sostituzione di corpi illuminanti a LED</p>	
BAT 2 Sistemi di gestione ambientale				
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"> -flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni; -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. 	Applicata	<p>L'azienda adotta sistemi di controllo e gestione degli input e output comprendenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Diagrammi di flusso e descrizioni dei processi di prelievo acque, emissioni in atmosfera a scarichi idrici; - Registrazione con Contatori dei volumi d'acqua prelevati; - Analisi periodiche per la caratterizzazione degli scarichi idrici e il monitoraggio degli inquinanti; - Adozione di indicatori di performance ambientali in rapporto al prodotto finito; - Analisi periodiche per la caratterizzazione delle emissioni e il monitoraggio degli inquinanti; - Monitoraggio dei consumi energetici; - Adozione di indicatori di consumo (acqua, energia, 	
b)	<p>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)</p>			
c)	<p>Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> -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.		metano, reflui industriali) in rapporto alle tonnellate di prodotto finito con frequenza trimestrale.	
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).			
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).			
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).			
BAT 3 Monitoraggio				
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	Applicata	L'azienda mantiene un monitoraggio semestrale degli inquinanti e dei parametri di scarico (portata, pH	

	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).		temperatura) in corrispondenza dello scarico	
BAT 4 Monitoraggio				
4	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Domanda chimica di ossigeno (COD): una volta al giorno ⁽²⁾ -Azoto totale: una volta al giorno ⁽²⁾ -Carbonio organico totale (TOC): una volta al giorno ⁽²⁾ -Fosforo totale: una volta al giorno ⁽²⁾ -Solidi sospesi totali (TSS): una volta al giorno ⁽²⁾ -Domanda chimica di ossigeno (BOD): una volta al mese ⁽²⁾ -Cloruro (Cl⁻): una volta al mese <p>⁽²⁾ Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente</p>	Applicata	<p>Non sussistono le condizioni di cui al punto ⁽²⁾ in quanto lo scarico è in pubblica fognatura che convoglia la depuratore consortile.</p> <p>L'azienda effettua un monitoraggio semestrale degli inquinanti.</p> <p>· Relativamente ai cloruri, BOD, COD, azoto, l'azienda effettua un monitoraggio mensile tramite IREN</p>	Il monitoraggio deve essere effettuato dalla ditta tramite azienda incaricata
BAT 5 Monitoraggio				
5	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito:</p> <p>per Caseifici - Processi di essiccazione - Polveri: una volta all'anno</p>	Non applicabile	Per il settore caseifici a cui la ditta appartiene non si applica il monitoraggio delle polveri in quanto non sono previste lavorazioni con polveri. Non sussistono le condizioni di applicabilità.	
BAT 6 Efficienza energetica				
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</p>	Applicata	· L'azienda adotta un sistema di monitoraggio dei consumi con applicazione di indicatori di performance ambientali quali	Hanno contatori in ogni reparto

	<p>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>		<p>gli indicatori di consumo (acqua, energia, metano, reflui industriali) in rapporto alle tonnellate di prodotto finito con frequenza trimestrale</p> <ul style="list-style-type: none"> · L'azienda ha in funzione 2 caldaie per la produzione di vapore saturo dotate di sistema di recupero calore mediante scambio termico dai fumi di combustione · I sistemi di trasporto di fluidi caldi e vapore sono coibentati. 	
b)	<p><i>Utilizzo di tecniche comuni</i> Le tecniche comuni comprendono tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) controllo e regolazione del bruciatore; b) cogenerazione; c) motori efficienti sotto il profilo energetico; 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 			
BAT 7 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue				
7	<p>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:</p>			
a)	<p><i>Tecniche comuni:</i> Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua: Riciclaggio e/o riutilizzo dei flussi d'acqua (preceduti o meno dal</p>	<p>Applicata</p>	<p>L'azienda non adotta la BAT indicata in a) in quanto sistemi di riciclaggio o recupero nel processo produttivo non sono</p>	<p>Applicata parzialmente Relativament</p>

	trattamento dell'acqua), ad esempio per pulire, lavare, raffreddare o per il processo stesso		applicabili per il rispetto dei principi di sicurezza alimentare.	e al punto b) la ditta dichiara che quando i due serbatoi di acqua grezza sono pieni le pompe dei pozzi si fermano e non viene più emunta acqua.
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		b) Il prelievo dell'acqua di pozzo è stato ridotto grazie all'inserimento di inverter che rallentano il pompaggio in funzione dell'accumulo a valle che è relativo al consumo della rete di distribuzione.	
c)	Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua: Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua		c) Utilizzo di manichette per l'acqua per i lavaggi degli ambienti dotate di ugelli riduttori per diminuire la portata.	
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.		e) L'azienda effettua pulizia a secco delle macchine incartatrici mediante aria compressa	Lettere f) e g) non applicabili
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.		h) L'azienda effettua il lavaggio dell'impianto latte con un sistema di lavaggio a circuito chiuso CIP che tramite la misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH dosa l'acqua calda e i prodotti chimici in quantità ottimali.	
f)	Sistemi di piggaggio per condutture: Per pulire le condutture si ricorre a un sistema 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.		i) La pulizia delle superfici avviene mediante appositi prodotti applicati a bassa pressione	
g)	Pulizia ad alta pressione: Nebulizzazione di acqua sulla		l) Tutte gli impianti di processo sono stati concepiti e realizzati per ottimizzare tutto ciò che riguarda i requisiti di igienicità e facilità di pulizia	
			k) Tutte le pulizie vengono effettuate immediatamente al termine dei processi produttivi	

	superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar.			
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			
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.			
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			
k)	Pulizia delle attrezzature il prima possibile: Le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano			
BAT 8 Sostanze nocive				
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	Applicata	L'azienda adotta le BAT indicate nella sezione precedente	

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			
c)	Pulitura a secco: Cfr. BAT 7e			
d)	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni: Cfr. BAT 7j.			
BAT 9 Sostanze nocive				
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 refrigeranti adatti figurano acqua, biossido di carbonio e ammoniaca.	Applicata	L'azienda utilizza una centrale ad ammoniaca che tramite serpentine in vasca e scambiatori a fascio tubiero viene prodotta l'acqua gelida a 2° per il raffreddamento del prodotto al ricevimento e dopo la pastorizzazione, mentre per il raffreddamento delle celle è impiegata acqua con glicole	
BAT 10 Uso efficiente delle risorse				
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 microorganismi 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.	Applicata	L'azienda adotta le BAT indicate nel punto b) il siero prodotto dalla lavorazione del burro viene stoccato in serbatoi coibentati e impiegato per uso zootecnico.	Parzialmente applicata. Applicato solo punto b)
b)	Uso dei residui: I residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali			
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			
d)	Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione: I residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.			
e)	Recupero del fosforo come struvite: Cfr. BAT 12g.			
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.			
BAT 11 Emissioni nell'acqua				
8	Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata 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). Per gli impianti esistenti, la tecnica può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio o della configurazione del sistema di raccolta delle acque reflue	Applicata	È presente un pozzetto di raccolta delle acque reflue dotato di sistema di pompe di rilancio, situato a monte del pozzetto di ispezione dello scarico S1, che permette una raccolta dei reflui per un volume di circa 60 mc prima del loro scarico in fognatura. Con la realizzazione del nuovo flottatore verrà installata vasca di equalizzazione da 1.500 mc prima dello scarico in S1 che permetterà di gestire eventuali emissioni incontrollate.	
BAT 12 Emissioni nell'acqua				
12	Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito:			
	<i>Trattamento preliminare, primario e generale</i>	Applicata	a) Con la realizzazione del nuovo flottatore è prevista una	Applicata allo scarico

	<p>a) Equalizzazione b) Neutralizzazione c) Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria</p>		<p>vasca di equalizzazione b) Con la realizzazione del nuovo flottatore è previsto un sistema di correzione del pH in automatico c) Per lo scarico del burrificio ad alto carico di grasso viene impiegato un flottatore per la rimozione dei fanghi. Con la realizzazione del nuovo flottatore verrà installato un sistema di separazione della frazione solida nelle acque. j) Con la realizzazione del nuovo flottatore è previsto un sistema di flocculazione m) Con la realizzazione del nuovo flottatore si effettuerà il trattamento di tutte le acque provenienti dai processi produttivi</p>	<p>S1. Non applicata ai punti: d), e), f), g), h), i), K), l)</p>
	<p><i>Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario)</i> d) 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</p>			
	<p><i>Rimozione dell'azoto</i> e) Nitrificazione e /o denitrificazione f) Nitritazione parziale - Ossidazione anaerobica dell'ammonio</p>			
	<p><i>Rimozione e/o recupero del fosforo</i> g) Recupero del fosforo come struvite h) Precipitazione i) Rimozione biologica del fosforo intensificata</p>		<p>Trattamento secondario non necessario in quanto lo scarico è diretto al depuratore consortile Rimozione azoto non necessaria in quanto non presenti concentrazioni elevate di azoto. Recupero del fosforo non applicabile in quanto non presenti concentrazioni elevate di Fosforo</p>	
	<p><i>Rimozione dei solidi</i> j) Coagulazione e flocculazione, k) Sedimentazione l) Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione), m) Flottazione</p>			
	<p>I livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni nelle acque indicati nella Tabella 1 si applicano alle emissioni dirette in un corpo idrico ricevente.</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Gli scarichi produttivi non sono indirizzati direttamente in un corpo idrico ma alla fognatura e di seguito al depuratore consortile</p>	
BAT 13 Rumore				
13	<p>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</p>	<p>Applicata</p>	<p>L'azienda adotta un programma di monitoraggio periodico delle emissioni sonore. L'azienda mantiene una sorveglianza sulle sorgenti</p>	

	<p>di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un protocollo contenente azioni e scadenze; - un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore; - un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze; - 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 		<p>sonore rilevanti al fine di mantenerne gli impianti in condizioni di adeguata manutenzione per ridurre i livelli sonori al minimo</p>	
BAT 14 Rumore				
14	<p>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:</p>			
a)	<p>Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici: I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.</p>	Applicata	<p>a) Le sorgenti significative sono collocate all'interno di fabbricati e distanti dai recettori. b) Le sorgenti significative sono collocate all'interno di fabbricati e utilizzare con porte e finestre chiuse. c) All'esterno delle strutture sono solo installate UTA, ventilatori estrazione aria e torri di raffreddamento, tutti apparecchi a bassa rumorosità. d) Le sorgenti significative sono acusticamente isolate per ridurre le emissioni sonore.</p>	
b)	<p><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.</p>			
c)	<p>Apparecchiature a bassa rumorosità: Includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità.</p>			

d)	Apparecchiature per il controllo del rumore: fono-riduttori; isolamento delle apparecchiature; confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; insonorizzazione degli edifici			
e)	Abbattimento del rumore: Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).			
BAT 15 odori				
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. 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. 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.	Non applicabile	Non sono presenti odori molesti presso i recettori, né sono note segnalazioni in merito pertanto non risultano applicabili le azioni previste	Ultima segnalazione di molestie olfattive nel 2018 Presentata relazione di ricognizione impatto odorigeno
CONCLUSIONI SULLE BAT PER I CASEIFICI				
BAT 21 Efficienza energetica				
21	Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche specificate nella BAT 6 e delle tecniche indicate di seguito.			
	a) Omogeneizzazione parziale del latte	Applicata		

<p>b) Omogeneizzatore efficiente sotto il profilo energetico c) Utilizzo di pastorizzatori continui d) Scambio di calore rigenerativo nella pastorizzazione e) Trattamento a temperatura ultra-alta (UHT) del latte senza pastorizzazione intermedia f) Essiccazione multi-fase nella produzione di polveri g) Preraffreddamento dell'acqua ghiacciata</p> <p><i>Tabella 8</i> <i>Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di energia</i></p> <p>Prodotto principale (almeno l'80 % della produzione): Latte per la commercializzazione Unità: MWh/tonnellata di materie prime Consumo specifico di energia (media annua): 0,1-0,6</p> <p><i>Tabella 9</i> <i>Livelli indicativi di prestazione ambientale per lo scarico di acque reflue specifiche</i></p> <p>Prodotto principale (almeno l'80 % della produzione): Latte per la commercializzazione Unità; m³/tonnellata di materie prime Scarico di acque reflue specifiche (media annua): 0,3-3,0</p>		<p>Utilizzate tutte, ad eccezione del punto f)</p> <p>Considerando la produzione di latte come principale prodotto, il rapporto: energia totale / materia prima è pari a: 0,6 MW/h / t</p> <p>Considerando la produzione di latte come principale prodotto, il rapporto acqua scaricata / materia prima è pari a: 5 mc / t Al fine di migliorare il livello di prestazione, l'azienda presenta il seguente piano di adeguamento da realizzare entro il 31-12-2024:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riduzione delle acque di lavaggio impianti attraverso l'ottimizzazione dei volumi utilizzati e delle frequenze di lavaggio applicate, nel rispetto delle esigenze di sicurezza alimentare - Recupero delle acque di raffreddamento utilizzate per lo 	<p>Dato fornito non corretto.</p> <p>La ditta deve calcolare il rapporto tra l'energia totale (elettrica e termica) per la produzione di latte per la commercializzazione e come materia prima solo quella destinata alla produzione di latte per la commercializzazione.</p> <p>Dato fornito non corretto.</p> <p>La ditta deve calcolare il rapporto tra il volume di acque reflue per la produzione di latte per la commercializzazione e</p>
--	--	--	--

			scambio termico negli impianti per il loro successivo riutilizzo - Recupero / riciclo delle acque derivanti da trattamenti quali sbrinamento celle, lavaggio filtri, permeato impianto osmosi	come materia prima solo quella destinata alla produzione di latte per la commercializzazione.
BAT 22 Rifiuti				
22	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito			
	<i>Tecniche relative all'uso di centrifughe</i> a) Utilizzo ottimale delle centrifughe <i>Tecniche relative alla produzione di burro</i> b) Risciacquo del riscaldatore della panna con acqua o latte scremato <i>Tecniche relative alla produzione di gelato</i> c) Congelamento continuo del gelato <i>Tecniche relative alla produzione di formaggio</i> d) Riduzione al minimo della produzione di siero di latte acido e) Recupero e utilizzo del siero di latte	Applicata	L'azienda adotta le BAT indicate nei punti b) ed e) b) Recupero dell'acqua di risciacquo per il primo lavaggio del ciclo successivo e) Il siero viene recuperato e inviato a ditte specializzate per uso zootecnico	
BAT 23 Emissioni nell'atmosfera				
23	Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dall'essiccazione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito			
	a) Filtro a maniche b) Ciclone c) Scrubber a umido	Applicata	In azienda non sono presenti emissioni in atmosfera di polveri da processi produttivi; i sistemi di abbattimento utilizzati sono scrubber a umido per l'abbattimento dell'ammoniaca in caso di perdite dall'impianto	Non applicabile

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.

Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI PER RAGGIUNGERE L'EFFICIENZA ENERGETICA A LIVELLO DI IMPIANTO		
<p>BAT 1 Gestione dell'efficienza energetica Implementare un sistema di gestione dell'efficienza energetica che incorpori, a seconda delle circostanze locali, tutte le seguenti caratteristiche. Impegno del top management per la gestione dell'efficienza energetica. Definizione di una politica di efficienza energetica dell'impianto da parte del top management. Pianificare e stabilire obiettivi e traguardi Implementare procedure per:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Organizzazione e responsabilità - Formazione, consapevolezza e competenza - Comunicazione, coinvolgimento dei dipendenti, documentazione - Controllo dei processi - Manutenzione - Preparazione e risposta alle emergenze - Rispetto della legislazione e degli accordi in materia di efficienza energetica (ove tali accordi esistano). <p>Identificazione e valutazione degli indicatori di efficienza energetica nel tempo e i confronti sistematici e regolari con i valori settoriali, nazionali o regionali per l'efficienza energetica, ove siano disponibili dati verificati Verificare le prestazioni e intraprendendo azioni correttive in particolare riguardo a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Monitoraggio e misurazione - Azioni correttive e preventive - Tenuta di registri <p>- Audit interno al fine di determinare se il sistema di gestione dell'efficienza energetica è conforme o meno alle disposizioni pianificate ed è stato correttamente implementato e mantenuto - Revisione del sistema di gestione e della sua continua idoneità, adeguatezza ed efficacia da parte dell'alta direzione</p>	Adeguate	<p>Presente impegno della direzione per la gestione energetica con incarico a responsabile area manutenzione Identificati e analizzati gli indicatori di efficienza energetica Tenuta delle registrazioni dei monitoraggi Diagnosi energetica periodica</p>
<p>BAT 2 Pianificare e stabilire obiettivi e traguardi Le BAT consistono nel minimizzare continuamente l'impatto ambientale di un impianto pianificando azioni e investimenti in modo integrato e di breve, medio e lungo termine, considerando i costi-benefici e gli effetti crossmediali</p>	Adeguate	Adozione delle BAT di settore

Identificazione degli aspetti di efficienza energetica e delle opportunità di risparmio energetico		
BAT 3 Le BAT consistono nell'identificare gli aspetti di un impianto che influenzano l'efficienza energetica effettuando un audit	Adeguate	Analisi dei consumi energetici e diagnosi energetica periodica
BAT 4 Le BAT consistono nel garantire che l'audit identifichi i seguenti aspetti: -Uso e tipo di energia nell'impianto e nei suoi sistemi e processi componenti -Apparecchiature che consumano energia e il tipo e la quantità di energia utilizzata -Possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, come ad esempio: controllare/ridurre i tempi di funzionamento, ad es. spegnimento quando non in uso (ad es. vedere Sezioni 3.6, 3.7, 3.8, 3.9, 3.11) -Assicurare che l'isolamento sia ottimizzato, ad es. vedere le sezioni 3.1.7, 3.2.11 e 3.11.3.7 -Ottimizzazione delle utenze, dei sistemi associati, dei processi e delle attrezzature -Possibilità di utilizzare fonti alternative o uso di energia più efficiente, in particolare il surplus di energia da altri processi e/o sistemi -Possibilità di applicare il surplus di energia ad altri processi e/o sistemi -Possibilità di migliorare la qualità del calore	Adeguate	Effettuazione di audit energetici
BAT 5 Le BAT consistono nell'utilizzare strumenti o metodologie appropriati per aiutare a identificare e quantificare l'ottimizzazione energetica, come ad esempio -Modelli energetici, banche dati e bilanci -Una tecnica come la metodologia pinch (vedi Sezione 2.12), l'analisi exergetica o entalpica (vedi Sezione 2.13) o la termoeconomia (vedi Sezione 2.14)	Adeguate	Analisi dei consumi energetici e diagnosi energetica periodica
BAT 6 Le BAT consistono nell'individuare opportunità per ottimizzare il recupero energetico all'interno dell'impianto	Adeguate	Presente sistema di recupero calore
BAT 7 Un approccio sistemico alla gestione dell'energia Le BAT consistono nell'ottimizzare l'efficienza energetica adottando un approccio sistemico alla gestione dell'energia nell'impianto. I sistemi da considerare per l'ottimizzazione nel loro insieme sono, ad esempio -impianti di riscaldamento quali: vapore; acqua calda -raffreddamento e vuoto -sistemi motorizzati quali: aria compressa, pompaggio	Adeguate	Presente impianti a vapore ottimizzati con le migliori tecnologie Presenti sistemi motorizzati di aria compressa e pompaggio ottimizzati con le migliori tecnologie

-illuminazione -essiccazione separazione e concentrazione		
<p>BAT 8 Stabilire e rivedere obiettivi e indicatori di efficienza energetica</p> <p>Le BAT consistono nello stabilire indicatori di efficienza energetica eseguendo tutte le seguenti operazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Identificare indicatori di efficienza energetica adeguati per l'impianto e, ove necessario, singoli processi, sistemi e/o unità, e misurare la loro variazione nel tempo o dopo l'attuazione di misure di efficienza energetica -Identificare e registrare i confini appropriati associati agli indicatori -Identificare e registrare i fattori che possono causare variazioni nell'efficienza energetica 	Adeguate	<p>Monitoraggio dei consumi e degli indicatori di esercizio per energia elettrica e metano</p> <p>Registrazione dei consumi e degli indicatori con reportistica mensile</p>
<p>BAT 9 Analisi comparativa</p> <p>Le BAT consistono nell'effettuare confronti sistematici e regolari con i valori settoriali, nazionali o regionali per l'efficienza energetica, ove siano disponibili dati verificati</p>	Adeguate	<p>Confronto con gli indicatori presenti nelle bat di settore</p>
<p>BAT 10 Progetto alta efficienza energetica</p> <p>Le BAT consistono nell'ottimizzare l'efficienza energetica quando si pianifica una nuova installazione, unità o sistema o un aggiornamento significativo considerando tutto quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> -La progettazione ad alta efficienza energetica dovrebbe essere avviata nelle prime fasi della fase di progettazione, anche se gli investimenti pianificati potrebbero non essere ben definiti. -Lo sviluppo e/o la selezione di tecnologie ad alta efficienza energetica -La mappatura iniziale del consumo di energia dovrebbe anche indicare quali parti nelle organizzazioni di progetto influenzano il futuro consumo di energia e dovrebbe ottimizzare con loro la progettazione dell'efficienza energetica del futuro impianto. 	Non applicabile	<p>Non presenti modifiche significative degli impianti</p>
<p>BAT 11 Maggiore integrazione dei processi</p> <p>Le BAT consistono è cercare di ottimizzare l'uso dell'energia tra più di un processo o sistema, all'interno dell'impianto o con una terza parte</p>	Adeguate	<p>L'energia termica (vapore) è utilizzata per i diversi processi produttivi</p>
<p>BAT 12 Mantenere le iniziative di efficienza energetica</p> <p>Le BAT consistono nel mantenere l'impulso del programma di efficienza energetica utilizzando una varietà di tecniche, come</p>	Adeguate	<p>L'azienda mantiene il sistema di monitoraggio e efficientamento</p>

<p>ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Implementare uno specifico sistema di gestione dell'efficienza energetica -Contabilizzazione dei consumi energetici basata su valori reali (misurati), che pone sia l'obbligo che il credito per l'efficienza energetica sull'utente/contribuente -La creazione di centri di profitto finanziario per l'efficienza energetica -Analisi comparativa -Uno sguardo nuovo ai sistemi di gestione esistenti, come l'utilizzo dell'eccellenza operativa -Utilizzando tecniche di gestione del cambiamento 		energetico
<p>BAT 13 Mantenere la competenza</p> <p>Le BAT consistono nel mantenere la competenza nell'efficienza energetica e nei sistemi che consumano energia utilizzando tecniche come:</p> <ul style="list-style-type: none"> -assunzione di personale qualificato e/o formazione del personale. La formazione può essere fornita da personale interno, da esperti esterni, da corsi formali o da autoapprendimento/sviluppo -disconnettere periodicamente il personale per eseguire indagini a tempo determinato/specifiche -condivisione delle risorse interne tra i siti -ricorso a consulenti adeguatamente qualificati per indagini a tempo determinato -esternalizzare sistemi e/o funzioni specialistiche 	Adeguate	La gestione energetica è affidata a personale specializzato interno e a consulenti esterni
<p>BAT 14 Controllo efficace dei processi</p> <p>Le BAT consistono nel garantire che il controllo effettivo dei processi sia attuato mediante tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> -disporre di sistemi in atto per garantire che le procedure siano conosciute, comprese e rispettate -garantire che i parametri chiave delle prestazioni siano identificati, ottimizzati per l'efficienza energetica e monitorati -documentare o registrare questi parametri 	Adeguate	Identificati e analizzati gli indicatori di efficienza energetica Tenuta delle registrazioni dei monitoraggi Diagnosi energetica periodica
<p>BAT 15 Manutenzione</p> <p>Le BAT consistono nel garantire la manutenzione degli impianti per ottimizzare l'efficienza energetica applicando quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> -assegnando chiaramente la responsabilità per la pianificazione e l'esecuzione della manutenzione -stabilire un programma strutturato per la manutenzione basato su descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme, ecc., nonché eventuali guasti e conseguenze delle 	Adeguate	L'azienda ha un servizio di manutenzione e controllo impiantistico interno con l'ausilio di aziende esterne

<p>apparecchiature. Alcune attività di manutenzione possono essere meglio programmate per i periodi di fermo impianto</p> <ul style="list-style-type: none"> -supportare il programma di manutenzione mediante adeguati sistemi di registrazione e test diagnostici -identificare dalla manutenzione ordinaria, guasti e/o anomalie possibili perdite di efficienza energetica o dove l'efficienza energetica potrebbe essere migliorata -identificare perdite, apparecchiature rotte, cuscinetti usurati, ecc. che influenzano o controllano il consumo di energia e correggerli il prima possibile. 		
<p>BAT 16 Monitoraggio e misurazione Le BAT consistono nel mantenere procedure documentate per monitorare e misurare, su base regolare, le caratteristiche chiave delle operazioni e delle attività che possono avere un impatto significativo sull'efficienza energetica</p>	Adeguata	I processi energivori sono sotto continuo monitoraggio
<p>LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI PER RAGGIUNGERE L'EFFICIENZA ENERGETICA IN SISTEMI, PROCESSI, ATTIVITÀ O ATTREZZATURE CHE CONSUMANO ENERGIA</p>		
<p>BAT 19 Sistemi recupero calore Le BAT consistono nel mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore attraverso</p> <ul style="list-style-type: none"> Monitoraggio periodico dell'efficienza Prevenire o rimuovere le incrostazioni 	Adeguata	Gli scambiatori di calore vengono impiegati con vapore prodotto da acqua osmotizzata e demineralizzata senza la precipitazione di calcare
<p>BAT 20 Cogenerazione Le BAT consistono ricercare possibilità di cogenerazione, all'interno e/o all'esterno dell'impianto</p>	Non applicabile	Non economicamente sostenibile
<p>Alimentazione elettrica</p>		
<p>BAT 21 Le BAT consistono nell'incrementare la potenza, dove applicabile, tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Installazione di condensatori nei circuiti AC per ridurre l'entità della potenza reattiva -Ridurre l'uso di motori al minimo o poco carichi -Evitare il funzionamento di apparecchiature al di sopra della sua tensione nominale -Quando vengono sostituiti utilizzare motori ad efficienza energetica 	Adeguata	<p>Sono presenti gruppi di rifasamento automatico che inseriscono i cassettei dei condensatori per mantenere il COSfi 0.95</p> <p>L'azionamento dei motori è comandato in funzione delle necessità del processo</p> <p>La tensione impiegata è di 380 v trifase e i motori sono adeguati a questa tensione</p>

<p>BAT 22 Le BAT consistono nel controllare l'alimentazione per le armoniche e applicare i filtri se necessario</p>	<p>Adeguata</p>	<p>Il monitoraggio energetico dei reparti di produzione è seguito con strumenti contatore che danno la qualità energetica del carico</p>
<p>BAT 23 Le BAT consistono nell'ottimizzare l'alimentazione elettrica tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Assicurarsi che i cavi di alimentazione abbiano le dimensioni corrette per la richiesta di potenza -Mantenere attivi i trasformatori in funzione a un carico superiore al 40 50 % della potenza nominale (per impianti esistenti: quando il fattore di carico attuale è inferiore al 40 %, ed è presente più di un trasformatore) -Utilizzare trasformatori ad alta efficienza/basse perdite -Posizionare le apparecchiature con un'elevata richiesta di corrente il più vicino possibile alla fonte di alimentazione (ad es. trasformatore) 	<p>Adeguata</p>	<p>I cavi di alimentazione e distribuzione sono stati calcolati con le norme CEI vigenti Il carico dei trasformatori è per tutti oltre il 50 % vengono monitorati con strumenti contatori di energia Le perdite dei trasformatori sono tra il 2 e 4 % Le apparecchiature sono presso i reparti ma i quadri di distribuzione sono a pochi metri dai trasformatori</p>
<p>BAT 24 Sottosistemi a motore elettrico Le BAT consistono nell'ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ottimizzare l'intero sistema di cui fanno parte i motori 2. Ottimizzare i motori nel sistema in base ai nuovi requisiti di carico determinati applicando una o più delle seguenti tecniche <ul style="list-style-type: none"> -Utilizzo di motori ad alta efficienza energetica -Installazione di azionamenti a velocità variabile -Installazione di trasmissioni/riduttori ad alta efficienza -Utilizzo di accoppiamento diretto ove possibile -Utilizzo di cinghie sincrone o cinghie trapezoidali dentate al posto delle cinghie trapezoidali -Utilizzo di ingranaggi elicoidali al posto degli ingranaggi a vite senza fine -Sostituzione dei motori con motori ad alta efficienza energetica -Lubrificazione, regolazioni, messa a punto 3. Ottimizzare i rimanenti motori secondo i seguenti criteri <ul style="list-style-type: none"> -Priorità ai motori rimanenti che funzionano per più di 2000 ore all'anno per la sostituzione 	<p>Adeguata</p>	<p>I motori vengono azionati in funzione delle richieste del processo Per quanto possibile al fine vita di un motore questo verrà sostituito con motore ad alta efficienza Nei gruppi di pompaggio acque funzionanti 24 h abbiamo installato azionamenti di velocità variabile in funzione delle pressioni di rete</p>

<p>-Motori elettrici che operano a meno del 50% della capacità oltre il 20% del loro tempo di funzionamento e che funzionano per più di 2000 ore all'anno dovrebbero essere presi in considerazione per l'equipaggiamento con azionamenti a velocità variabile</p>		
<p>BAT 25 Sistemi ad aria compressa Le BAT consistono nell'ottimizzare i sistemi ad aria compressa applicando una o più delle seguenti tecniche dove applicabili</p> <ul style="list-style-type: none"> -Progettazione complessiva del sistema, incremento dei compressori in caso di nuovi impianti o modifiche rilevanti -Migliorare il raffreddamento, l'asciugatura e il filtraggio (non comprende la sostituzione dei filtri) -Ridurre le perdite di pressione per attrito (ad esempio aumentando il diametro del tubo) in caso di nuovi impianti o modifiche rilevanti -Miglioramento degli azionamenti <ul style="list-style-type: none"> - motori ad alta efficienza nei piccoli sistemi (<10 kW) - controllo velocità (Applicabile a sistemi a carico variabile. <p>Nelle installazioni con più macchine, solo una macchina dovrebbe essere dotata di un azionamento a velocità variabile</p> <ul style="list-style-type: none"> -Recuperare il calore residuo per utilizzarlo in altre funzioni -Utilizzare l'aria fresca esterna come presa d'aria -Stoccaggio di aria compressa in prossimità di usi altamente fluttuanti -Ottimizzare determinati dispositivi di utilizzo finale <ul style="list-style-type: none"> -Ridurre le perdite d'aria -Sostituzione del filtro più frequente -Ottimizzare la pressione di lavoro 	<p>Adeguate</p>	<ul style="list-style-type: none"> -L'aria compressa di tutto lo stabilimento è regolata da un compressore a velocità variabile in funzione delle pressioni di rete, in caso la pressione di resti costante per determinato un periodo il compressore si spegne e riparte alla necessità -Il compressore produce aria oil free ed ha un sistema di essiccazione aria a valle e prima dell'immissione in rete -Il dimensionamento delle tubazioni è corretto in quanto non si verificano tubazioni con cali repentini della pressione di distribuzione -Viene effettuata una verifica settimanale delle perdite di aria visitando gli impianti a linee ferme
<p>BAT 26 Sistemi di pompaggio Le BAT consistono nell'ottimizzare i sistemi applicando una o più delle seguenti tecniche dove applicabili</p> <ul style="list-style-type: none"> -Evitare il sovradimensionamento delle pompe (in caso di nuovi sistemi o sostituzioni) -Abbinare la corretta pompa al motore adeguato per il compito(in caso di nuovi sistemi o sostituzioni) <ul style="list-style-type: none"> -Sistema di controllo e regolazione -Spegnere le pompe non necessarie -Utilizzo di azionamenti a velocità variabile (dove applicabile) -Utilizzo di più pompe Quando la portata di pompaggio è inferiore alla metà della capacità singola massima 	<p>Adeguate</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Nei gruppi di pompaggio acque funzionanti 24 h abbiamo installato azionamenti di velocità variabile in funzione delle pressioni di rete -Pompe e tubazioni sono dimensionate correttamente in quanto non si hanno abbassamenti repentini di pressione all'apertura

<ul style="list-style-type: none"> -Manutenzione regolare, verificare cavitazione, usura, errato tipo di pompa -Ridurre al minimo il numero di valvole e curve in base alla facilità di funzionamento e manutenzione -Evitare di utilizzare troppe curve (soprattutto curve strette) in caso di progettazione e installazione -Assicurarsi che il diametro della tubazione non sia troppo piccolo 		delle utenze
<p style="text-align: center;">BAT 27 Sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento</p> <p>Le BAT consistono nell'ottimizzare i sistemi applicando una o più delle seguenti tecniche dove applicabili</p> <ul style="list-style-type: none"> -Progettazione complessiva del sistema separando la ventilazione generale, quella locale e quella di processo in caso di nuovi impianti o rifacimenti -Ottimizza il numero, la forma e le dimensioni delle prese in caso di nuovi impianti o rifacimenti -Uso ventilatori di alta efficienza, progettati per funzionare a velocità ottimale -Gestire il flusso d'aria, anche considerando la ventilazione a doppio flusso in caso di nuovi impianti o rifacimenti -Ottimizzare i motori elettrici e considerare l'installazione di azionamenti a velocità variabile -Utilizzare sistemi di controllo automatico. - Integrazione di filtri dell'aria nel sistema di condotti dell'aria e recupero di calore dall'aria di scarico (scambiatori di calore) in caso di nuovi impianti o rifacimenti -Ridurre il fabbisogno di riscaldamento/raffrescamento attraverso: isolamento degli edifici, vetri efficienti, riduzione delle infiltrazioni d'aria, chiusura automatica delle porte, o destratificazione, abbassamento del punto prefissato di temperatura durante il periodo di non produzione regolazione programmabile), riduzione del punto prefissato per il riscaldamento e innalzamento per il raffrescamento - Migliorare l'efficienza degli impianti di riscaldamento attraverso: recupero o utilizzo del calore disperso, pompe di calore, sistemi di riscaldamento radiativo e locale abbinati temperatura ridotta nelle zone non abitate degli edifici -Migliorare l'efficienza dei sistemi di raffreddamento attraverso l'utilizzo del raffreddamento libero dove applicabile -Interrompere o ridurre la ventilazione ove possibile: Filtraggio dell'aria, ottimizzare, efficienza di riciclo, perdita di pressione, regolare pulizia/sostituzione del filtro, pulizia regolare del sistema 	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> -Sono presenti unità di trattamento aria dimensionati in funzione dei locali e parti da condizionare si tratta di macchine che però non hanno motori ad alta efficienza sono però progettati per il corretto rapporto ventilazione assorbimento -Viene effettuata periodicamente la manutenzione edile strutturale degli edifici per contenere infiltrazioni di acqua e aria

<p>BAT 28 Illuminazione</p> <p>Le BAT consistono nell'ottimizzare l'illuminazione artificiale applicando una o più delle seguenti tecniche dove applicabili</p> <ul style="list-style-type: none"> -Identificare i requisiti di illuminazione in termini sia di intensità che di contenuto spettrale richiesti per l'attività prevista -Pianificare gli spazi e le attività in modo da ottimizzare l'uso della luce naturale Selezione di apparecchi e lampade in base alle esigenze specifiche per la destinazione d'uso -Utilizzo di sistemi di controllo della gestione dell'illuminazione, inclusi sensori di presenza, timer, ecc. -Addestrare gli occupanti dell'edificio a utilizzare le apparecchiature di illuminazione nel modo più efficiente 	<p>Adeguate</p>	<p>Viene effettuata la manutenzione dei corpi illuminanti e la sostituzione dei questi con apparecchiature al LED specifici per la destinazione d'uso</p> <p>L'illuminazione dell'area cortiliva è regolata da sensore crepuscolare</p>
<p>BAT 29 Processi di essiccazione, separazione e concentrazione</p> <p>Le BAT consistono nell'ottimizzare i processi e cercare opportunità per utilizzare la separazione meccanica in combinazione con i processi termici</p> <ul style="list-style-type: none"> -Utilizzo del calore in eccesso da altri processi <ul style="list-style-type: none"> -Processi meccanici -Processi termici -Asciugatura diretta -Vapore surriscaldato (Il calore può essere recuperato) -Ottimizzazione dell'isolamento del sistema di asciugatura <ul style="list-style-type: none"> -Processi di radiazione -Automazione dei processi di essiccazione termica 	<p>Non applicabile</p>	<p>Non presenti impianti</p>

A seguito delle suddette valutazioni, anche rispetto alle criticità evidenziate, è possibile presentare la valutazione finale sintetica e complessiva dell'Azienda, come di seguito riportato. Complessivamente il grado di applicazione delle BAT 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) Così come indicato dalla ditta, entro il 28-02-2024, dovrà essere montato un contatore di vapore sulla linea latte per permettere un miglior conteggio del consumo energetico per la produzione di latte per la commercializzazione;
- 2) La ditta, al fine di monitorare l'utilizzo della risorsa idrica, dovrà installare entro il 31-12-2023, contatori sulle linee di troppo pieno dei due serbatoi di acqua grezza posti a monte dell'impianto di filtrazione;
- 3) La ditta dovrà comunicare ad ARPAE, Comune ed IRETI la data di messa in funzione del nuovo flottatore ad aria disciolta che sarà installato prima dello scarico S1 in fognatura, rispondente alle caratteristiche descritte nel paragrafo C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI.

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 dovranno essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e dovrà 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 del volume delle vasche, 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 BAT (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)

P.to emissione	Provenienza	Portata Nmc/h	Inquinante	Conc. max (mg/Nm ³) fino al 31-12-2024	Conc. max (mg/Nm ³) dal 01-01-2025	Durata h/d	Periodicità autocontrolli
E 1 **	Centrale termica – caldaia SAPORITI	15.000	*Polveri NOx *SOx CO	5 350 35 100	5 200 35 –	di riserva – 24 h/g con E16 non funzionante	Annuale
E 2	Torre di decarbonatazione	3.000	/	/	/	24	/
E 3	Cappe confezionatrici UHT	15.000	/	/	/	18	/
E 4	Linea Hamba vetro yogurt	100	/	/	/	16	/
E 5	Linea hamba yogurt 500 g	100	/	/	/	16	/
E 6	Linea AMPACK yogurt 125 g	100	/	/	/	16	/
E 7	Termoretraibile sleever yogurt	100	/	/	/	16	/

E 8	Scrubber abbattimento ammoniaca celle/yogurt	15.000	Ammoniaca	/	/	emergenza	/
E 9	Scrubber abbattimento ammoniaca celle/yogurt	15.000	Ammoniaca	/	/	emergenza	/
E 10	Scrubber abbattimento ammoniaca centrale latte	20.000	Ammoniaca	/	/	emergenza	/
E 11	Lavacasse plastica centrale latte	100	/	/	/	10	/
E 12	Sterilizzazione container acciaio centrale latte	1.500	/	/	/	1	/
E 13	Box polveri yogurt	800	/	/	/	saltuaria	/
E 14	Pompa vuoto corazza fusi	300	/	/	/	16	/
E 15	Impianto aspirazione fumi di saldatura	6.000	Polveri	10	10	saltuaria	/
E 16	Centrale termica – caldaia SIAT	15.000	*Polveri NOx *SOx CO	5 350 35 100	5 200 35 —	24	Annuale
E 17	Gruppo elettrogeno	500	/	/	/	emergenza	/

* limiti di emissione di Polveri e SOx si considerano rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano o gas naturale. I valori di emissioni si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%

Inoltre:

- 2) la caldaia con potenzialità termica di 9 MWt relativa all'emissione E1 e quella di potenzialità termica di 9,858 MWt relativa all'emissione E16 devono essere dotate di rilevatore della temperatura negli effluenti gassosi, nonché di un analizzatore per la rilevazione e la misurazione in continuo dell'ossigeno libero e del monossido di carbonio. I suddetti parametri devono essere rilevati nell'effluente gassoso all'uscita dal focolaio, così come previsto dall'art 294 comma 12 D.Lgs 152/06 ss.mm. Inoltre, tale caldaia deve essere dotata, se tecnicamente fattibile, di regolazione automatica del rapporto aria/combustibile.
- 3) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione.
- 4) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento 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.

- 5) 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.
- 6) 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) dovranno 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.
- 7) 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.
- 8) 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.
- 9) 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.
- 10) 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 ₂)	UNI EN 14789:2017 (*); ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
Anidride Carbonica (CO ₂)	ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, etc.)

Umidità – Vapore acqueo (H ₂ 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 ³)
Ossidi di Azoto (NO _x) espressi come NO ₂	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 _x) espressi come SO ₂	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 ₃)	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.

11) 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. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

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) Ogni anomalia o guasto tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione deve essere comunicato entro le 8 ore successive via PEC a Comune ed ARPAE; in tale comunicazione devono essere indicati:

- il tipo di azione intrapresa (v. punto precedenti);
- il tipo di lavorazione collegata;
- data e ora presunta di riattivazione.

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 di stabilimento dovrà comunicare preventivamente ad ARPAE l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte; la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro degli autocontrolli. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa ditta 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, dovrà:

- dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni ad ARPAE della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni attivate;
- rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
- nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano 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.

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 pubblica fognatura.

Le deroghe concesse dal Gestore del SSII sui parametri indicati con l'asterisco sono da ritenersi valide fino alla data del 31-12-2025, al fine di una valutazione da parte del gestore del servizio idrico della qualità dello scarico pretrattato con il nuovo impianto di depurazione attualmente in fase di realizzazione; nel corso del 2025 verranno svolte le valutazioni da Ireti in accordo con la ditta volte a valutare la ridefinizione dei limiti in deroga.

Tabella B)

Provenienza	Inquinante	Concentrazioni limite	Periodicità Autocontrolli
S1 Scarico delle acque reflue industriali unite alle acque reflue domestiche in pubblica fognatura	pH	5,5-9,5	Semestrale
	Solidi speciali totali	1.000 mg/l*	Semestrale
	BOD5	1.000 mg/l*	Semestrale
	COD	1.500 mg/l*	Semestrale
	Azoto Ammoniacale	150 mg/l*	Semestrale
	Azoto Nitroso	1 mg/l*	Semestrale
	Azoto nitrico	50 mg/l*	Semestrale
	Grassi e oli animali/vegetali	350 mg/l*	Semestrale
	Tensioattivi	30 mg/l*	Semestrale
	Cloruri	3.000 mg/l*	Mensile
	Solfati	1.000 mg/l	Semestrale
	Solfiti	40 mg/l*	Semestrale
	Fosforo Totale	200 mg/l*	Semestrale

* limiti previsti sulla base del parere prot. RT012071-2023-P del 11-09-2023 rilasciato dal Gestore del SII.

2) Per il controllo del rispetto dei limiti di scarico previsti nella Tabella di riferimento, devono essere utilizzati i metodi ufficiali IRSA. Per il rispetto dei BAT-AEL prescritti deve essere utilizzato il seguente metodo:

Sostanza / Parametro	Metodi e metodiche BAT	Metodiche di qualità scientifiche equivalenti
Cloruri (Cl)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003.

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

Provenienza	Inquinante	Concentrazioni limite	Periodicità Autocontrolli
S4 Scarico delle acque di prima pioggia	Idrocarburi totali	5 mg/l	Annuale
	Solidi sospesi	80 mg/l	
	COD	160 mg/l	

- 4) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle concentrazioni dei parametri indicati devono essere utilizzati i metodi ufficiali ISPRA _CNR.
- 5) I limiti di accettabilità stabiliti dalla presente autorizzazione non possono essere conseguiti mediante diluizione con acqua prelevata allo scopo.
- 6) Il volume annuo massimo di acque reflue industriali scaricabile è fissato in 500.000 m³/anno. Il volume giornaliero massimo scaricabile è di 2.000 m³.
- 7) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque bianche, acque nere e dell'impianto di sollevamento delle acque reflue domestiche, attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione.
- 8) A valle dell'impianto, presso il pozzetto di ispezione, deve essere installato un sistema di chiusura in grado di interrompere l'immissione delle acque reflue in pubblica fognatura. Il sistema di chiusura scelto deve essere mantenuto in funzione e in grado di intercettare il rilascio di acque reflue interrompendone l'immissione in pubblica fognatura.
- 9) Il punto individuato per il controllo dello scarico 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.
- 10) Devono essere svolti periodici interventi di manutenzione e controllo agli impianti di depurazione, dal proprietario o da ditta specializzata. Si dovrà conservare e tenere a disposizione degli organi di controllo la documentazione relativa agli interventi di manutenzione effettuati presso gli impianti.
- 11) Dovranno essere svolte periodiche manutenzioni dell'impianto di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia, dal Gestore o da ditta specializzata adottando una check list di verifica secondo il manuale di uso e manutenzione dell'impianto, in cui dovranno essere inserite le verifiche di funzionalità della pompa e del sensore. Detti controlli dovranno essere registrati, visionabili dagli agenti accertatori ed essere inseriti nel piano di monitoraggio.
- 12) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, deve informare tempestivamente ARPAE ed il Gestore della rete di fognatura e adottare le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. 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.
- 13) 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 prelievo 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.

- 14) A seguito della messa in funzione dell'impianto di flottazione ad aria disciolta, deve essere installato un contatore prima dello scarico S1, da posizionare a valle dell'impianto, sulla condotta che per gravità confluisce all'interno del pozzetto di campionamento.
- 15) I contatori dei prelievi di acque sotterranee, quelli parziali presenti sull'impianto e quelli di scarico delle acque reflue industriali devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE e all'ente gestore della fognatura. Per il tempo occorrente al ripristino dei sistemi di misurazione dei dati richiesti, se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.
- 16) 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 e in quella delle acque bianche che recapitano in acque superficiali. Le procedure di buona pratica di gestione dell'area esterna devono far parte del piano di gestione ambientale.
- 17) E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze incompatibili col sistema biologico di depurazione pubblico e potenzialmente dannosi o pericolosi per il personale addetto alla manutenzione e per i manufatti fognari.
- 18) I fanghi derivanti dall'impianto di trattamento devono essere smaltiti come rifiuti, ai sensi della vigente normativa.
- 19) Restano ferme le disposizioni previste dal regolamento di gestione della pubblica fognatura e i compiti e le funzioni dell'Ente gestore del servizio idrico integrato. Sono fatte salve le ulteriori prescrizioni rilasciate dal Gestore del Servizio Idrico Integrato.
- 20) Considerato l'ingente prelievo annuo di acque sotterranee, in ottica di razionalizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica, è necessario limitare al massimo i prelievi non indispensabili al ciclo produttivo; in particolare in riferimento alla gestione dei serbatoi di acqua grezza:
- deve essere garantito il fermo delle pompe di emungimento dei pozzi quando i due serbatoi di acqua grezza posti a monte dell'impianto di filtrazione sono pieni;
 - si chiede di limitare il ricorso al troppo pieno alle sole situazioni di emergenza.
- 21) Devono essere contabilizzate e riportate nel report annuale le letture complessive dei contatori installati sulle linee di troppo pieno dei due serbatoi di acqua grezza posti a monte dell'impianto di filtrazione.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) Gli avampozzi deve essere mantenuti in perfette condizioni e puliti. L'area ove sono posizionate le teste dei pozzi non devono essere soggette a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) Le aree scoperte non devono essere usate per lo stoccaggio di materiali e/o sostanze che possano produrre imbrattamento o inquinamento del suolo.
- 3) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee si rende necessario il monitoraggio delle stesse da effettuarsi annualmente, nel periodo di Aprile-Maggio.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti 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) A fine opera con relativa attivazione del flottatore ad aria disciolta, entro 30 gg dalla messa a regime, dovrà essere eseguito da un Tecnico Competente in Acustica un Collaudo acustico presso i recettori sensibili, attestante il rispetto dei limiti acustici vigenti. Le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'Allegato B al DM 16.03.1998. Tale verifica strumentale dovrà avvenire nelle fasi (contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti, anche quelle a tempo parziale) e, per la verifica del livello differenziale, negli orari più gravosi (minimo livello residuo della zona ovvero minimo rumore da traffico stradale e aziende limitrofe) ed i valori rilevati dovranno essere illustrati con frequenza e tempi di misura idonei a caratterizzare tutte le sorgenti sonore oggetto di indagine.

D2.8 Produzione e gestione dei rifiuti

- 1) Ai fini di favorire la corretta identificazione dei rifiuti, gli stessi dovranno essere sempre mantenuti distinti per tipologia, dotati di adeguata cartellonistica o etichette di identificazione, nei quali devono essere indicati i codice EER. I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere gestiti come indicato nel capitolo C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI. 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 dovrà 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) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

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) 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.

2) 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.

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.

BAT

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 5m 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.

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 depurazione e dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia.

I pozzetti d'ispezione e prelievo dovranno avere le seguenti caratteristiche:

- essere installati a monte dello scarico finale, avere una ritenzione di almeno 50 l, essere posti in opera in modo tale che la differenza di quota tra il fondo pozzetto ed il tubo di uscita sia almeno di 30 cm e che quella tra il tubo in entrata e quello in uscita sia di almeno 20 cm;
- essere ubicati entro i limiti della proprietà privata, a valle di qualsiasi impianto di trattamento, in area pianeggiante, lontana da zone di transito mezzi pesanti e in posizione tale da consentire al personale di controllo un libero accesso in completa sicurezza;
- essere realizzati a perfetta tenuta e, in particolare, in modo tale che venga impedita la promiscuità con le diverse tipologie di reflui presenti in azienda: reflui industriali, reflui di dilavamento e acque meteoriche;
- poter ospitare, nel caso che l'autorità competente lo imponga, tutte le strumentazioni (quali campionatori automatici fissi o mobili, misuratori di portata, ecc.) necessari al controllo degli scarichi;
- essere dotati di un chiusino facilmente sollevabile e apribile senza serratura o lucchetti, fatto salvo siano di facile reperibilità alla richiesta dell'organo di controllo. In particolare il Gestore dovrà assicurare la presenza d'idonei strumenti per l'apertura (chiavi, paranchi, ecc) del pozzetto d'ispezione e la disponibilità di proprio personale per il suo sollevamento onde consentire il prelievo dei reflui.
- il pozzetto di campionamento, parimenti agli altri manufatti e pozzetti di raccordo, dovrà sempre essere mantenuto in perfetta efficienza e libero da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso dei reflui.

Al fine di migliorare il livello indicativo di prestazione ambientale per lo scarico di acque reflue specifiche, l'azienda dovrà realizzare, secondo quanto proposto, entro il 31-12-2024:

- Riduzione delle acque di lavaggio impianti attraverso l'ottimizzazione dei volumi utilizzati e delle frequenze di lavaggio applicate, nel rispetto delle esigenze di sicurezza alimentare;
- Recupero delle acque di raffreddamento utilizzate per lo scambio termico negli impianti per il loro successivo riutilizzo;
- Recupero / riciclo delle acque derivanti da trattamenti quali sbrinamento celle, lavaggio filtri, permeato impianto osmosi.

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.

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

Sul campione di acqua di pozzo prelevato per l'autocontrollo annuale, dovrà essere effettuata filtrazione in

campo con filtro 0,45 µm. L'esecuzione di tale operazione dovrà essere riportata nel verbale di prelievo.

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.

Fattori di processo/ambientali	Indicatore	Unità di misura
Materie prime	Quantità di disinfettanti utilizzati rispetto alla quantità di materia prima lavorata (latte in ingresso lavorato)	%
	Percentuale di prodotti con Cloro attivo rispetto a tutti i disinfettanti utilizzati	%
Emissioni in atmosfera	Flusso di massa per NOx e CO ₂ monitorato all'emissione	kg/anno
	Concentrazione per tonnellata di prodotto	kg/ton
Prelievi idrici e scarichi	Consumo specifico di acqua per unità di peso di latte lavorato = acqua prelevata/materia prima (nota: il dato riguarda anche altri impianti non legati alla lavorazione del latte)	mc/ton
	Consumo generale di acqua prelevata dal pozzo per uso attività soggette ad AIA.	mc/anno
	Carico inquinante emesso (riferito ai parametri monitorati nelle acque)	BOD t/a COD5 t/a
	Volume di acque reflue per la produzione di latte per la commercializzazione/solo materia prima destinata alla produzione di latte per la commercializzazione. Livello indicativo di prestazione ambientale: da 0,3-3,0 m ³ /ton	m ³ /ton
Energia	energia totale (elettrica e termica) per la produzione di latte per la commercializzazione/solo materia prima destinata alla produzione di latte per la commercializzazione. Livello indicativo di prestazione ambientale: da 0,1 a 0,6 MWh/ton	MWh/ton
Produzione rifiuti	Produzione di rifiuti per unità di peso di latte lavorato- (compreso	kg/ton

	fanghi del flottatore burrificio)	
	Rifiuti recuperati/rifiuti prodotti intero stabilimento compreso fanghi burrificio	%
Emissioni sonore	reclami per rumore	n° reclami/anno

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 nella tabella;
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.

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 nella piano di monitoraggio.

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.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO CENTRALE DEL LATTE D'ITALIA

Fattori di processo / ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo Esiti ispezione	
				Gestore	Autorità di controllo

MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Materia prima in lavorazione: peso	Carico bolle di acquisto Verifica del peso	Cartaceo / Elettronico su sistema gestionale interno	Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
	Prodotti ausiliari per la detergenza: corrette procedure di gestione (stoccaggio contenitori, movimentazione, travasi)	Ispezione	Cartacea/ Elettronica su sistema gestionale	Semestrale	Triennale con verifica delle registrazioni
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni, portate e concentrazione inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartacea/elettronica su rapporti di prova e su registro degli autocontrolli	Annuale	triennale tramite l'esame dei rapporti di prova di autocontrollo dell'azienda e con prelievo di ARPA.
	Fattore di emissione per NOx e CO ₂	Rapporto tra quantità di effluente e quantità di latte ricevuto	Cartacea / elettronica	Annuale	Annuale nella relazione
	Sistemi di aspirazione	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Scheda cartacea/elettronica delle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Trimestrale	Triennale con verifica delle registrazioni
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque da pozzo: prelievo	Contatore volumetrico	Registro cartaceo / elettronico	Annuale	Triennale con verifica volumi prelevati
	Scarico acque reflue industriali (mc)	Contatore volumetrico o misuratore di portata	Registro cartaceo / elettronico	Annuale	Triennale con verifica volumi registrati

	Scarico linee troppo pieno pozzi	Contatore volumetrico o misuratore di portata	Registro cartaceo / elettronico	Annuale	Triennale con verifica volumi registrati
	Scarico acque reflue industriali	Analisi chimica e fisica degli inquinanti	Cartacea/elettronica dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Semestrale/ mensile per Cloruri	Triennale con verifica dei rapporti di prova di autocontrollo e delle relative registrazioni
	Fattore di prelievo idrico e di scarico idrico	Rapporto tra quantità di acqua scaricata e quantità di latte ricevuto	cartaceo / elettronico	Annuale	Annuale nella relazione
EMISSIONI SONORE	Gestione e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse.(parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Ispezione	Registro cartaceo/elettronico degli interventi	Semestrale	Triennale con verifica delle registrazioni
	Impatto acustico a confine e presso recettori limitrofi	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici effettuati presso i recettori individuati	Ogni 5 anni	Quinquennale con verifica degli esiti dei rilievi fonometrici e della relazione (nelle annualità previste)
GESTIONE DEI RIFIUTI	Quantità di rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Verifica del peso dei rifiuti prodotti e smaltiti	Su registro di carico-scarico	Ogni 10 giorni	Triennale con verifica delle registrazioni e corrispondenza con i formulari di carico e scarico
	Fattore di produzione rifiuti	Rapporto tra quantità di rifiuti prodotti e quantità di latte ricevuto	Cartacea / elettronico	Annuale	Annuale nella relazione

	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo alle modalità di raccolta e deposito temporaneo	Ispezione	Cartacea/elettronico su scheda	Bimestrale (in quanto presenti rifiuti pericolosi)	Triennale con ispezione ARPA e verifica delle registrazioni aziendali
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Qualità delle acque del pozzo	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo/elettronico dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Annuale nel periodo Aprile - Maggio.	Triennale con verifica delle registrazioni
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Raccolta delle distinte di consumo	mensile con rendicontazione annuale	Triennale con verifica delle distinte dei consumi
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Raccolta delle distinte di consumo	mensile con rendicontazione annuale	Triennale con verifica delle distinte dei consumi
	Fattore di consumo energia elettrica	Rapporto tra quantità di energia elettrica consumata e quantità di latte ricevuto	Cartacea / elettronico	Annuale	Annuale nella relazione
	Fattore di consumo energia termica	Rapporto tra quantità di energia termica e quantità di latte ricevuto	Cartacea / elettronico	Annuale	Annuale nella relazione
SICUREZZA, PREVENZIONE INCIDENTI	Formazione interna	Annotazione	Cartacea/elettronico su scheda	Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
RELAZIONE ANNUALE	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione	Annuale	Annuale con verifica della completezza sui risultati del monitoraggio aziendale

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