

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-280 del 18/01/2024
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA GIGI IL SALUMIFICIO S.R.L. INSTALLAZIONE PER IL TRATTAMENTO E TRASFORMAZIONE DESTINATI ALLA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI ALIMENTARI SITO IN VIA ALDO MORO N.1 E N.3 A CASTELNUOVO RANGONE (MO). (RIF. INT. N. 01631440367/120). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: RIESAME
Proposta	n. PDET-AMB-2024-307 del 18/01/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno diciotto GENNAIO 2024 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA GIGI IL SALUMIFICIO S.R.L. - INSTALLAZIONE PER IL TRATTAMENTO E TRASFORMAZIONE DESTINATI ALLA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI ALIMENTARI SITO IN VIA ALDO MORO N.1 E N.3 A CASTELNUOVO RANGONE (MO). (RIF. INT. N. 01631440367/120).

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – RIESAME

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 128 del 29/06/2010, che ha abrogato il D.Lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59);

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

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

richiamate, altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la determinazione dirigenziale n. 356 del 13/01/2022 del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna “Approvazione della programmazione regionale dei controlli per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per il triennio 2022-2024, secondo i criteri definiti con la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018”;

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

- la Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 04/12/2019, che stabilisce la conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) concernenti le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE;
- il REF “JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations” pubblicato dalla Commissione Europea nel Luglio 2018;
- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all'indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la **Determinazione n. 214 del 26/11/2013** di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta Gigi il Salumificio S.r.l., avente sede legale in Via Aldo Moro n.3/b a Castelnuovo Rangone (MO), in qualità di gestore dell'impianto con attività di trattamento e trasformazione di materie prime animali per la produzione di prodotti alimentari denominato "Gigi il Salumificio S.r.l." (punto 6.4 b, All. VIII, D.Lgs. 152/06, Parte Seconda e ss.mm) sito in via Aldo Moro n.1 e n.3 a Castelnuovo Rangone (MO) per una capacità massima produttiva di 238 t/giorno di prodotti alimentari;

richiamati i successivi atti di modifica non sostanziale AIA: **Det. n. 6451 del 01/12/2017, Det. n. 1766 del 11/04/2018 e Det. n. 2522 del 24/05/2019** rilasciati da ARPAE di Modena;

richiamate, inoltre, le **Det. n. 1617 del 04/04/18 e Det. n. 5123 del 05/10/18** di modifica generale delle AIA a seguito di aggiornamento normativo riguardante i controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee e la **Det. n. 4045 del 08/08/2022** di modifica generale d'ufficio delle AIA a seguito di verifica normativa relativa agli autocontrolli;

vista l'istanza di riesame dell'AIA presentata dalla Ditta in data 18/11/2021 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna (assunta agli atti con prot. n. 178654 del 19/11/2021) a seguito dell'emanazione delle nuove BAT Conclusions relative al settore dell'industria alimentare, approvate con Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 richiamata in premessa al presente atto e che, in ambito di presentazione della domanda di riesame, vengono richieste anche modifiche non sostanziali all'AIA che riguardano un ampliamento in due fasi di parte dello stabilimento, il cui dettaglio è riportato nell'allegato al presente atto;

richiamate le successive integrazioni presentate dal gestore:

- in data 08/02/2022 in risposta a richiesta di integrazioni a seguito di verifica di completezza (assunte agli atti con prot. n. 20074 del 08/02/2022);
- in data 20/04/2023 in risposta a richiesta di integrazioni a seguito di prima conferenza dei servizi del 24/01/2023 (assunte agli atti con prot. n. 69265 del 20/04/2023);

richiamato il contributo tecnico del Servizio Territoriale Arpae di Modena - Unità Presidio Territoriale di Maranello-Pavullo comprendente il parere relativo al monitoraggio dell'installazione, reso ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, assunto agli atti con prot. n. 173109 del 12/10/2023;

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 09/11/2023, convocata per la valutazione della domanda di riesame e successive integrazioni, ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, con le quali è stato espresso parere favorevole con prescrizioni al rilascio del riesame dell'AIA (di cui al verbale n. CA/47/2023, trasmesso con prot. n. 190989 del 10/11/2023) e durante la quale:

- è stato anticipato il parere favorevole con prescrizioni del Sindaco del Comune di Castelnuovo Rangone, rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, successivamente, assunto agli atti dalla scrivente con prot. n. 194841 del 16/11/2023;
- è stato verificato che Gigi il Salumificio S.r.l. risulta adeguato rispetto a quanto previsto dalle BAT Conclusions per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte di cui alla Decisione di Esecuzione (EU) 2019/2031 della Commissione Europea del 12/11/2019 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 04/12/2019), ai sensi della Direttiva 2010/75/UE;

verificato, tramite l'accesso alla Banca Dati Nazionale Unica della Documentazione Antimafia, che a carico di Gigi il Salumificio S.r.l. e dei relativi soggetti di cui all'art. n. 85 del D.Lgs.

159/2011, alla data del 15/05/2023, non sussistono le cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all'art. n. 67 del D.Lgs. 159/2011;

considerato che in data 15/01/2024 il gestore ha provveduto al pagamento del conguaglio delle spese istruttorie per il procedimento di Riesame AIA e non sono pervenute osservazioni allo schema AIA trasmesso con prot. n. 215664 del 19/12/2023;

viste:

- la D.D.G. 130/2021 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia;
- la D.G.R. n. 2291/2021 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia di cui alla citata D.D.G. n. 130/2021;
- la D.D.G. n. 75/2021 – come da ultimo modificata con la D.D.G. n. 19/2022 – di approvazione dell'Assetto organizzativo analitico e del documento Manuale organizzativo di Arpae Emilia-Romagna;

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2019-96 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il triennio 2019/2022;
- la Determinazione del Responsabile dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Centro n. 959/2021 e le successive Deliberazioni del Direttore Generale n. 129 del 18/10/2022 e n. 100 del 23/10/2023 con cui sono stati conferiti e prorogati gli incarichi di funzione sino al 31/03/2024, tra cui quello alla dott.ssa Anna Maria Manzieri;
- la Deliberazione del Direttore Generale n. 163 del 22/12/2022 di conferimento ad interim alla dott.ssa Valentina Beltrame degli incarichi dirigenziali di responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena e di Responsabile Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è la dott.ssa Anna Maria Manzieri, incaricata di funzione di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dal proponente è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento è la Dott.ssa Valentina Beltrame, Responsabile di Area Autorizzazioni e Concessioni Centro di Arpae;
- le informazioni di cui all'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nell'Informativa per il trattamento dei dati personali consultabile presso la segreteria di Arpae - SAC di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 472 e disponibile sul sito istituzionale, su cui è possibile anche acquisire le informazioni di cui agli artt. 12, 13 e 14 del regolamento (UE) 2016/679 (RGDP);

per quanto precede, su proposta del responsabile del procedimento,

la Dirigente determina

- di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di riesame ai sensi dell'art. 29-octies comma 3, lettera a) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 della L.R. 21/04, a **Gigi il Salumificio S.r.l.**, avente sede legale in Via Aldo Moro n.3/b a Castelnuovo Rangone (MO), in qualità di gestore dell'installazione per il trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, di materie prime animali (diverse dal semplice latte) sia trasformate in precedenza, sia non trasformate, con una capacità di produzione di prodotti finiti (alimentari o mangimi) di oltre 75 Mg al giorno (punto 6.4.b.1 All.VIII - D.Lgs. 152/06, Parte Seconda e ss.mm.), sito in via Aldo Moro n.1 e n.3 a Castelnuovo Rangone (MO);
- di stabilire che:

- la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di trattamento e trasformazione di materie prime animali per una **capacità massima produttiva pari a 238 t/giorno** di prodotti alimentari;
- il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	NOTE
tutti	Provincia di Modena	Det. n. 214 del 26/11/2013	Rinnovo AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Det. n. 6451 del 01/12/2017	Modifica non sostanziale di AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Det. n. 1766 del 11/04/2018	Modifica non sostanziale di AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazioni n. 1617 del 04/04/18 e n. 5123 del 05/10/18	Modifiche non sostanziali AIA per aggiornamento normativo x controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Det. n. 2522 del 24/05/2019	Modifica non sostanziale di AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 4045 del 08/08/2022	Modifica non sostanziale AIA per aggiornamento normativo "autocontrolli"

- l'allegato I alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" ne costituisce parte integrante e sostanziale;
- il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
- nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
- Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
- i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
- 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;
- sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
- fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 22/01/2040** (a condizione che il Gestore mantenga la certificazione ambientale EMAS di cui è attualmente in possesso; diversamente, dovrà essere riesaminata ai fini del rinnovo entro il 22/01/2036 a condizione che il Gestore mantenga la certificazione

ambientale UNI EN ISO 14001 di cui è attualmente in possesso; altrimenti, dovrà essere riesaminata ai fini del rinnovo entro il 22/01/2034). A tale scopo, il gestore dovrà presentare adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter, comma 1 del D.Lgs. 152/06;

Determina inoltre

- di stabilire che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale");
- b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "*Sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione*" dell'Allegato I alla presente;
- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Gigi il Salumificio S.r.l. ed al Comune di Castelnuovo Rangone, tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelnuovo Rangone;
- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR), a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelnuovo Rangone, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;
- 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. 33/2013 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpa.

Il presente provvedimento è costituito da n. 5 pagine e comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

LA RESPONSABILE DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA
Dott.ssa Valentina Beltrame

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
DITTA GIGI IL SALUMIFICIO S.R.L.

- Rif. int. N. 01631440367/120
- sede legale in Via Aldo Moro n.3/b e produttiva in Via Aldo Moro n.3 e n.1, Castelnuovo Rangone (MO)
- impianto per il trattamento e la trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno (punto 6.4.b.1 All. VIII, Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.).

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2010/75/UE e 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 (Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Modena – ARPAE di Modena).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure, che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (Gigi il Salumificio S.r.l.)

Installazione

Unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa, anche quando condotta da diverso gestore.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

Il Salumificio GIGI, ubicato in Via Aldo Moro n. 3 e n. 1 in Comune di Castelnuovo Rangone, si occupa della trasformazione della carne di maiale ed effettua attività di rifilatura di parti animali già selezionate quali pancette, gole, ecc e la produzione di salumi e confezionamento degli stessi. Inoltre, è prodotta anche farina proteica, la quale deriva dal ciclo di fusione del grasso per la produzione di strutto e ciccioli.

La superficie del sito produttivo è pari a 13.455 m² di cui 7366 m² di superficie coperta e 6089 m² di superficie scoperta impermeabilizzata. La superficie coperta comprende aree di produzione e magazzini.

Come previsto dal P.R.G. del Comune di Castelnuovo Rangone, lo stabilimento è ubicato totalmente in zona a destinazione d'uso D1.2 – Zona industriale del settore agroalimentare, situata ad ovest rispetto al centro del Comune. In particolare, il sito confina a Nord con Via Allende, a Sud

ed a Ovest con Via Aldo Moro e ad est con altre aziende di trasformazione carne. Al di là delle vie Aldo Moro e Allende sono, altresì, presenti altre unità produttive. A nord/est è presente un'abitazione privata su Via Allende Sud, annessa ad insediamento industriale.

L'impianto oggetto è insediato nel sito dal 1984 (Stabilimento GIGI 1) e 1999 (Stabilimento GIGI2), in particolare, è costituito da due unità produttive, così identificate:

Stabilimento 1- via Aldo Moro n.3 (GIGI 1), ove risultano ubicati:

- Palazzina uffici (ufficio bolle-fatture, Direzione, Ufficio RGQ/CQ, spogliatoi, mensa)
- Reparto Sezionamento
- Reparti cottura, colatura grasso suino, produzione ciccioli e confezionamento strutto)
- Salumificio artigianale

Stabilimento 2 - via Aldo Moro n.1(GIGI 2), ove risultano ubicati:

- Palazzina uffici (ufficio amministrazione, acquisti, commerciale)
- Reparto confezionamento prodotti

L'organizzazione del lavoro prevede operatività dei lavoratori a giornata ed a turno.

La Provincia di Modena con **Determinazione n. 214 del 26/11/2013** ha rinnovato l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta Gigi il Salumificio S.r.l. in qualità di gestore dell'impianto con attività di trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, di materie prime animali (diverse dal semplice latte) sia trasformate in precedenza, sia non trasformate, con una capacità di produzione di prodotti finiti (alimentari) di oltre 75 Mg al giorno (*punto 6.4b1 All.VIII - D.Lgs. 152/06, Parte Seconda e ss.mm.*) per l'installazione sita in via Aldo Moro n.1 e n.3 a Castelnuovo Rangone (MO). La capacità massima produttiva autorizzata è pari a **238 t/giorno** di prodotti alimentari, corrispondenti a:

- 92 t/g da attività di produzione salumi/lavorazione carni per una operatività di 260 gg/anno;
- 146 t/g da attività di produzione ciccioli, strutto, grasso e derivati per una operatività di 312 gg/anno.

Tale valore non ha subito variazioni negli anni.

Successivamente, sono stati rilasciati i seguenti atti di modifica non sostanziale AIA:

1. Det. n. 6451 del 01/12/2017 con la quale:

- è stata autorizzata la sostituzione dei n. 2 vecchi generatori di vapore con n. 2 nuovi generatori di vapore di potenzialità pari a 3,488 MW cad.;
- è stato autorizzato l'aumento del volume di accumulo del serbatoio di condensa al fine di permettere l'accumulo di più condensato e ridurre il prelievo da pozzo;
- è stato autorizzato l'inserimento di un impianto di disidratazione del fango con estrattore centrifugo per la riduzione volumetrica dello stesso. Impianto successivamente dismesso in aprile 2020 a seguito del non raggiungimento dei risultati attesi;
- è stata ridotta la deroga allo scarico per il parametro "Grassi e oli animali e vegetali" da 200 a 100 mg/l;
- è stata prolungata la validità di vigenza dell'AIA;
- si è preso atto della rinuncia all'installazione dei n.2 impianti, che avrebbero dato origine ai punti di emissione E13 ed E14 (mulino e sfiato silo);
- si è preso atto della sostituzione del pozzo autorizzato con un pozzo equivalente;

2. Det. n. 1766 del 11/04/2018 con la quale è stata autorizzata:

- l'eliminazione di n. 3 serbatoi coibentati a singola camicia per il contenimento dello strutto e la sostituzione degli stessi con n. 3 serbatoi a doppia camera, all'interno di nuovo bacino di contenimento in cemento, posizionati in zona centrale dell'area cortilizia, a sud dello

stabilimento, in modo da aumentare la distanza degli stessi dallo stabilimento in quanto potenziale fonte di rischio in caso d'incendio;

- la variazione della rete fognaria finalizzata a ridurre i danni da potenziale inquinamento in caso di sversamento;
- la rettifica del valore di portata autorizzato da 1000 Nmc/h a 4100 Nmc/h per i punti di emissione E7 ed E8 associati ai n. 2 nuovi generatori di vapore con riduzione della concentrazione degli inquinanti ed il seguente aumento dei flussi di massa associati ai singoli inquinanti: + 29,98 % per "materiale particolato"; + 40,57 % per "SOx" e + 40,55 % per "NOx";

3. **Det. n. 2522 del 24/05/2019** con la quale è stata autorizzata la sostituzione del camino del punto di emissione E1 "Depurazione autoclavi" e relativo sistema di aspirazione. Non vi è stata variazione delle caratteristiche autorizzate del camino (diametro iniziale, altezza e portata), ma lo stesso è stato orientato verso l'alto, inoltre, è stata variata la tecnologia del ventilatore (a presa diretta, invece, del sistema a cinghia e puleggia), dotandolo di inverter.

Inoltre, sono state rilasciate anche le Det. n. 1617 del 04/04/18 e Det. n. 5123 del 05/10/18 di modifica generale delle AIA, a seguito di aggiornamento normativo riguardante i controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee e la Det. n. 4045 del 08/08/2022 di modifica generale d'ufficio delle AIA a seguito di verifica normativa relativa agli autocontrolli.

Gigi il Salumificio S.r.l. è in possesso della certificazione ISO 14001 ed EMAS.

A seguito dell'emanazione delle nuove BAT Conclusions relative al settore dell'industria alimentare, approvate con Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 04/12/2019) il gestore in data 18/01/2023 ha presentato domanda di riesame dell'AIA, al fine di verificare l'adeguamento dell'installazione alle previsioni delle nuove BAT. Viene confermato il ciclo produttivo autorizzato e vengono richieste modifiche all'AIA che riguardano l'ampliamento dello stabilimento, in particolare:

- aumento e compartimentazione dell'area di deposito imballaggi secondo le prescrizioni VVF;
- ampliamento dell'area spedizioni al piano terra determinata dall'unione delle due attuali aree spedizioni, più aree di congiungimento;
- aumento della superficie degli essiccatoi da 32 mq a 100 mq (piano terra);
- nuova area stagionatura per 300 mq (primo piano);
- nuova area di ricarica transpallet elettrici interna (come da richiesta AUSL);
- sostituzione degli impianti di raffreddamento attualmente in uso con un numero di impianti minore (centralizzati), più efficienti da un punto di vista energetico, oltre allo smaltimento definitivo di tutto l'R22;
- sostituzione di n. 2 autoclavi con nuovi impianti ai fini di rinnovamento tecnologico e di sicurezza nei luoghi di lavoro, senza variazione sulla capacità massima produttiva;
- installazione di un impianto fotovoltaico avente potenzialità pari a 270 kWp realizzato in parte sui tetti esistenti ed, in parte, sui tetti dell'ampliamento.

L'ampliamento sarà attuato in due fasi:

- la prima riguarderà il deposito cartoni, la zona carica muletti e l'ampliamento della logistica, la cui conclusione e messa in esercizio è prevista indicativamente entro il 2025. In questo primo step la superficie coperta sarà pari a 7613 m² e quella scoperta impermeabilizzata pari a 5842 m²;
- la seconda riguarderà la zona degli essiccatoi e stagionature la cui conclusione e messa in esercizio è prevista indicativamente entro il 2027. Alla fine del secondo step la superficie coperta sarà pari a 7826 m² e quella scoperta impermeabilizzata pari a 5629 m².

La descrizione degli impatti associati a tali variazioni viene riportata nelle sezioni specifiche del presente allegato.

A3 ITER ISTRUTTORIO

18/11/2021	presentazione della domanda di riesame dell'AIA sul Portale IPPC regionale
29/11/2021	richieste integrazioni a seguito di verifica di completezza
25/01/2022	presentazione integrazioni di completezza da parte della Ditta
15/02/2022	avvio del procedimento da parte del SUAP
02/03/2022	pubblicazione su BURER dell'avviso di deposito della domanda di riesame
24/01/2023	prima Conferenza dei Servizi
25/01/2023	richiesta d'integrazioni e sospensione tempi del procedimento
20/04/2023	presentazione delle integrazioni da parte della Ditta
09/11/2023	seconda Conferenza dei Servizi (decisoria)
19/12/2023	invio dello schema di AIA alla Ditta

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

E' stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria compiuto dall'Azienda in data 16/11/2021 e successivo conguaglio effettuato in data 15/01/2024.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

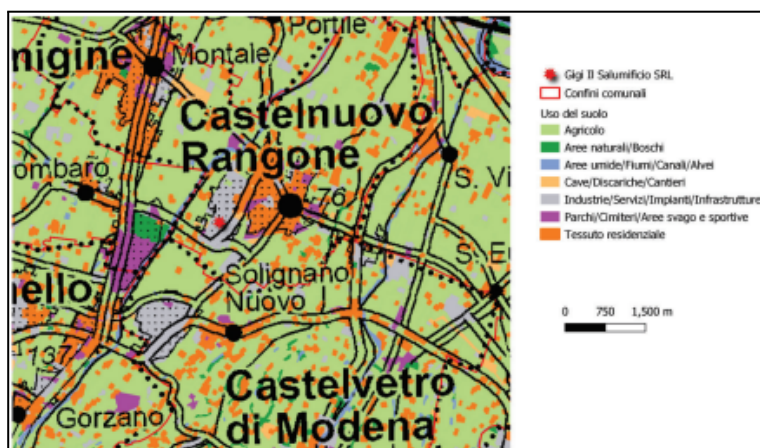
C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio di insediamento.

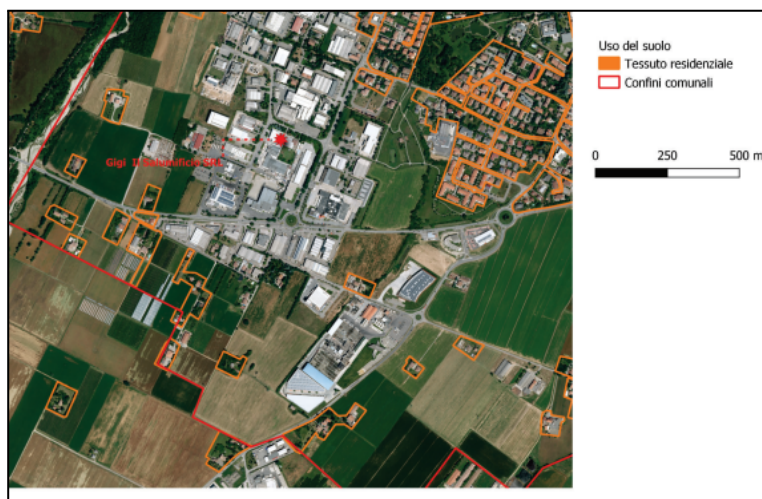
Contesto territoriale

L'impianto è ubicato a sud ovest del comune di Castelnuovo Rangone, in prossimità dei confini con i comuni di Formigine e Castelnuovo Rangone. Le prime abitazioni del centro abitato di Castelnuovo Rangone si trovano a circa 350 metri di distanza, mentre quelle delle frazioni di Colombaro (Formigine) e di Solignano (Castelvetro) distano 2 km in linea d'aria.

La figura seguente riporta la carta di uso del suolo (anno 2018). Lo stabilimento, come previsto dal P.R.G. del comune di Castelnuovo Rangone, è ubicato totalmente in zona a destinazione d'uso D1.2 – Zona industriale del settore agroalimentare.



L'azienda è ubicata, in un'area con raggio approssimativo di 150 m al centro dell'area industriale per l'agroalimentare destinata ad attività produttive (esistenti).



Come si può osservare dalla foto aerea, nelle vicinanze dello stabilimento non sono presenti edifici abitativi; il tessuto residenziale più prossimo si trova a circa 350 m. Il sito, in particolare, confina a Nord con via Aldo Moro, a Sud e ad Ovest con altre aziende di trasformazione, a est con Via Allende. Aldilà delle vie Aldo Moro e Allende sono, altresì, presenti altre unità produttive. A Sud, all'interno dell'area a destinazione produttiva, è presente un'abitazione annessa ad insediamento industriale.

Inquadrimento meteo-climatico dell'area

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

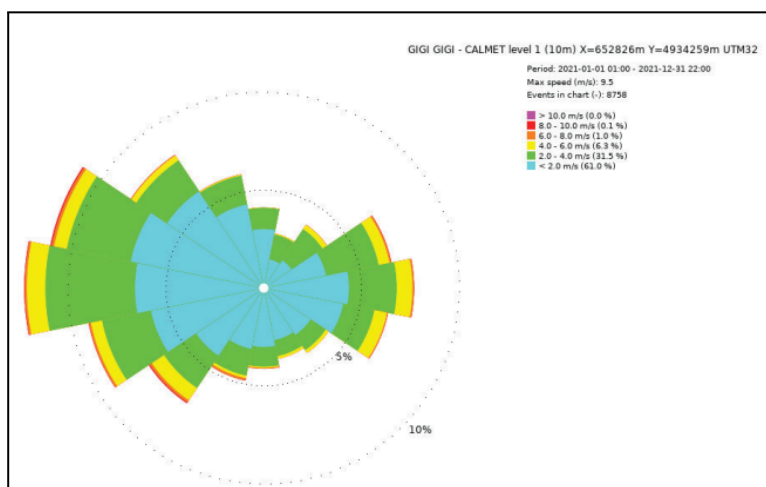
Il territorio dell'area in esame è situato nella fascia pedecollinare, in cui sono presenti la pianura e i primi rilievi appenninici.

Dal punto di vista climatico, le caratteristiche del territorio rispetto al resto della pianura sono:

- una maggiore ventosità, soprattutto nei mesi estivi;
- una maggiore nuvolosità, anche questa prevalentemente nei mesi estivi;
- una maggiore abbondanza di precipitazioni;
- innalzamenti termici invernali e primaverili per venti da SO provenienti dall'Appennino;
- la presenza di un regime di brezze monte-valle.

L'insieme di questi fattori comporta, dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico, una capacità dispersiva maggiore rispetto a quella presente nella Pianura, poco più a Nord.

Le principali grandezze meteorologiche che hanno caratterizzato l'area nel 2021 si possono ricavare dall'output del modello meteorologico COSMO-LAMI, gestito da ARPAE-SIMC. I dati si riferiscono ad una quota di 10 metri dal suolo.



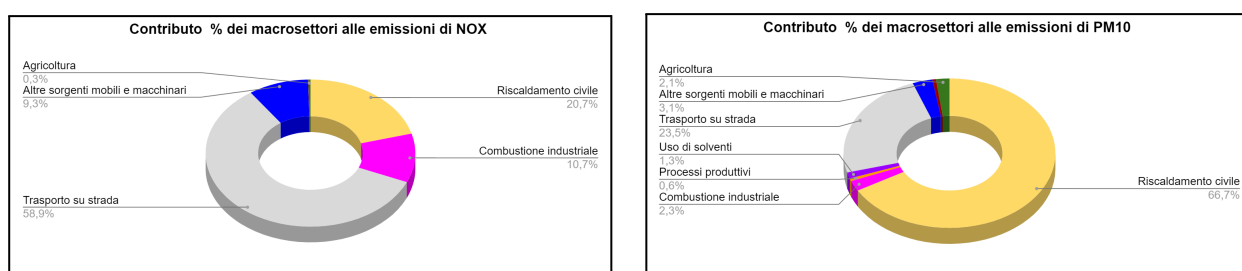
La rosa dei venti annuale evidenzia come direzioni prevalenti quelle collocate nel settore ovest, in particolare da ovest, ovest-nord-ovest e ovest-sud-ovest. Le velocità del vento inferiori a 1.5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 42.5% dei dati orari dell'anno.

Per quanto riguarda le temperature, nel 2021 il modello ha previsto una massima di 40.2 °C ed una minima di -4.1 °C; il valore medio è risultato di 14.9 °C contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelnuovo Rangone, nel periodo 1991-2015, di 14.4 °C.

COSMO ha restituito, per il 2021, una precipitazione di 379 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelnuovo Rangone, nel periodo 1991-2015, di 671 mm.

Emissioni in atmosfera

Dall'inventario regionale delle emissioni in atmosfera (INEMAR) relativo all'anno 2019 è possibile desumere le emissioni del comune di Castelnuovo Rangone. Nei grafici seguenti è rappresentata la distribuzione percentuale dei contributi emissivi delle varie sorgenti (macrosettori), relativamente agli inquinanti più critici per la qualità dell'aria NO_x e PM₁₀, al fine di evidenziare quali sono le sorgenti più influenti sul territorio comunale.



Il trasporto su strada rappresenta la principale sorgente emissiva di NO_x (59%), mentre le emissioni di PM₁₀ primario sono attribuibili soprattutto al riscaldamento civile (67%).

Qualità dell'aria

Analizzando i dati del 2021 rilevati dalle stazioni della Rete Regionale ubicate in provincia di Modena, emerge che uno degli inquinanti critici su tutto il territorio provinciale è il PM₁₀, per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³).

La meteorologia ha fortemente influenzato il numero dei superamenti giornalieri: il valore limite giornaliero di PM₁₀ (50 µg/m³) è stato infatti superato per oltre 35 giorni (numero massimo definito dalla norma vigente) in 4 delle 6 stazioni della rete di monitoraggio regionale che lo misurano: Giardini a Modena (62 giorni di superamento), Parco Ferrari a Modena (39 giorni di superamento), Remesina a Carpi (39 giorni di superamento), San Francesco a Fiorano Modenese (47 giorni di superamento), Parco Edilcarani a Sassuolo (32 giorni di superamento) e Gavello a Mirandola (29 giorni di superamento).

La media annua di PM₁₀ e NO₂ è rimasta inferiore ai limiti di legge (40 µg/m³) in tutte le stazioni che la misurano, analogamente, il valore limite annuale di PM_{2,5} (25 µg/m³) non è stato superato.

Si conferma anche il rispetto del valore limite orario (200 µg/m³ da non superare per più di 18 ore) per NO₂.

I livellimisurati dalla rete regionale della qualità dell'aria nel 2021 mostrano concentrazioni medie per quasi tutti gli inquinanti in linea o lievemente inferiori rispetto a quelle osservate nell'ultimo quinquennio. Nonostante nel 2021 siano continuate restrizioni dovute alla situazione pandemica, sebbene in misura minore rispetto al 2020, risulta complesso il confronto con l'anno precedente, in cui il lockdown ha determinato, almeno per alcuni inquinanti, importanti riduzioni.

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

Il trend dell'ozono si mostra pressoché stazionario nell'ultimo decennio, con fluttuazioni dovute alla variabilità meteorologica della stagione estiva. Le concentrazioni rilevate e il numero di superamenti delle soglie continuano a non rispettare gli obiettivi previsti dalla legge. In regione persistono ancora condizioni critiche per quanto riguarda questo inquinante, la cui presenza risulta significativa in gran parte delle aree suburbane e rurali in condizioni estive. Nonostante permanga una situazione di diffuso mancato rispetto dei valori obiettivo per la protezione della salute umana ($120 \mu\text{g}/\text{m}^3$), il numero di superamenti rilevato è in diverse aree della regione inferiore a quello degli ultimi 6 anni, in particolare nella parte orientale del territorio regionale.

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

Dal 25/10/2018 al 20/11/2018 è stata eseguita una campagna con il laboratorio mobile nel centro di Castelnuovo Rangone, in piazza E. Bertoni, in una zona tipo residenziale/commerciale, avente le caratteristiche di una postazione di fondo urbano. La campagna ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continuo delle stazioni fisse, il rispetto di entrambi i limiti normativi sia per il parametro NO_2 che per il PM_{10} .

Oltre ai dati delle stazioni della rete Rete Regionale della Qualità dell'Aria, sono disponibili le valutazioni prodotte da Arpae – Servizio Idro Meteo Clima, che integrano tali dati con le simulazioni ottenute dalla catena modellistica NINFA operativa in Arpae. La metodologia applicata si basa su tecniche geostatistiche di kriging a deriva esterna in cui si utilizza il campo di analisi prodotto dal modello NINFA come guida per la spazializzazione del dato. Le valutazioni sono rappresentative delle concentrazioni di fondo (non intendono rappresentare i picchi di concentrazione nei pressi di sorgenti emissive localizzate) e sono fornite su grigliato a risoluzione 3 Km X 3 Km o su base comunale.

I valori stimati relativi al 2021, come media su tutto il territorio comunale, risultano:

- PM_{10} : media annuale $29 \mu\text{g}/\text{m}^3$ a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$ e 34 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO_2 : media annuale di $23 \mu\text{g}/\text{m}^3$ a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$;
- $\text{PM}_{2,5}$: media annuale di $19 \mu\text{g}/\text{m}^3$ a fronte di un limite di $25 \mu\text{g}/\text{m}^3$.

L'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2020, approvato dalla Regione Emilia Romagna con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 e in vigore dal 21 aprile 2017, classifica il Comune di Castelnuovo Rangone come area di superamento dei valori limite per PM_{10} e per gli NO_2 .

Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali

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

Il resto della rete scolante principale del comune di Castelnuovo Rangone è costituita da corsi d'acqua minori, con andamento SO-NE, tutti affluenti di sinistra del Fiume Panaro: torrente Taglio, torrente Grizzaga, Rio Tegagna, torrente Nizzola, Rio Gamberi e Rio Scuro. I corsi d'acqua naturali sono in diretta comunicazione con le falde acquifere sotterranee e contribuiscono, in parte, ad alimentarle.

Relativamente all'azienda in oggetto, il torrente Tiepido scorre 700 m ad ovest, mentre ad est troviamo il torrente Nizzola che dista poco più di 2 km.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP "Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica", il sito in oggetto risulta

ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici, nonostante a 800 m ad est dello stabilimento sia presente un nodo di criticità idraulica posto sul Rio Gamberi.

La stazione più rappresentativa dell'areale oggetto di indagine, appartenente alla rete di monitoraggio Regionale gestita da Arpae, è posta sul torrente Tiepido, in corrispondenza del ponte pedonale a San Damaso, il cui valore di LIMeco risulta "scarso", a causa della forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che attraversa, essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali.

Litologia, idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

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

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

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

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

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

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

Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpae, il dato quantitativo relativo al livello di falda denota valori di Piezometria tra i 60 e i 70 m s.l.m., con valori di Soggiacenza compresi tra -20 e -30 metri dal piano campagna.

Per quanto attiene la qualità delle acque sotterranee, i valori di Conducibilità si attestano tra 700 e 900 $\mu\text{S}/\text{cm}$, quelli di Durezza tra 40 - 50 $^{\circ}\text{F}$.

Le concentrazioni di Solfati e Cloruri si aggirano sui 60-70 mg/l, mentre i metalli Ferro e Manganese, normalmente presenti in concentrazioni prossime al limite di rilevabilità strumentale (<20 - 40 $\mu\text{g}/\text{l}$), mostrano nell'areale indagato picchi di concentrazione superiori.

I Nitrati si rilevano in concentrazioni inferiori ai 50 mg/l (limite normativo per le acque destinate al consumo umano), attestandosi sui 20-30 mg/l, mentre l'Ammoniac è presente in concentrazioni molto basse (0,5-1 mg/l), coerentemente con le condizioni ossidoriduttive della falda.

Il Boro oscilla tra 450 - 650 µg/l.

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

Inquadramento acustico

Secondo la classificazione acustica approvata dal comune di Castelnuovo Rangone con delibera di C.C. n° 15 del 27/03/2003 e successiva variante del 2008 l'area in cui è presente l'impianto risulta in classe V ed, in parte, in classe IV. I limiti di immissione assoluta di rumore sono:

Secondo la classificazione acustica approvata dal comune di Castelnuovo Rangone con delibera di C.C. n° 15 del 27/03/2003 e successiva variante del 2008, l'area in cui è presente l'impianto risulta in classe V. La declaratoria delle classi acustiche contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce la classe V come area prevalentemente industriale.

I limiti di immissione assoluta di rumore sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA per il periodo notturno.

Le abitazioni più prossime all'impianto risultano in classe III (con limiti di immissione assoluta di rumore di 60 dBA per il periodo diurno e 50 dBA nel periodo notturno). Per entrambe queste classi valgono i limiti di immissione differenziale, pari a 5 dBA nel periodo diurno e a 3 dBA in quello notturno.

Vista l'elevata distanza dei ricettori abitativi non si evidenziano potenziali criticità dal punto di vista acustico.

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

Gigi il Salumificio si occupa della trasformazione della carne di maiale ed effettua attività di rifilatura di parti animali già selezionate quali pancette, gole, ecc e la produzione di salumi e confezionamento degli stessi. Le materie prime lavorate sono esclusivamente carne e grasso suino ed aromi. Le produzioni sono prevalentemente riconducibili alle seguenti tipologie: Ciccioi (frolli, morbidi), Greppole, Strutto, Salame, Coppa, Coppa di testa, Pancetta, Salsiccia, Lardi, Emulsionati e Paste d'olio. Inoltre, è prodotta anche farina proteica, la quale deriva dal ciclo di fusione del grasso per la produzione di strutto e ciccioi. È prodotta sia dal ciclo di produzione dello strutto (maggior parte), che da quello dei ciccioi secchi; idonea all'alimentazione umana, in minima parte è venduto come tale, per ragioni commerciali, essendo venduto ad industrie per la produzione di pet food, è declassata al momento della vendita, come richiesto dal Reg. 1069/2009/CE, a sottoprodotto di categoria 3.

La capacità massima produttiva autorizzata è pari a 238 t/giorno di prodotti alimentari.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti. L'attività in questi ultimi anni è rimasta pressoché invariata e le modifiche non sostanziali apportate hanno riguardato più che altro l'assetto impiantistico (sostituzione caldaie, variazione componenti scrubber), la rete fognaria e serbatoi e la rete di approvvigionamento idrico, producendo delle migliorie.

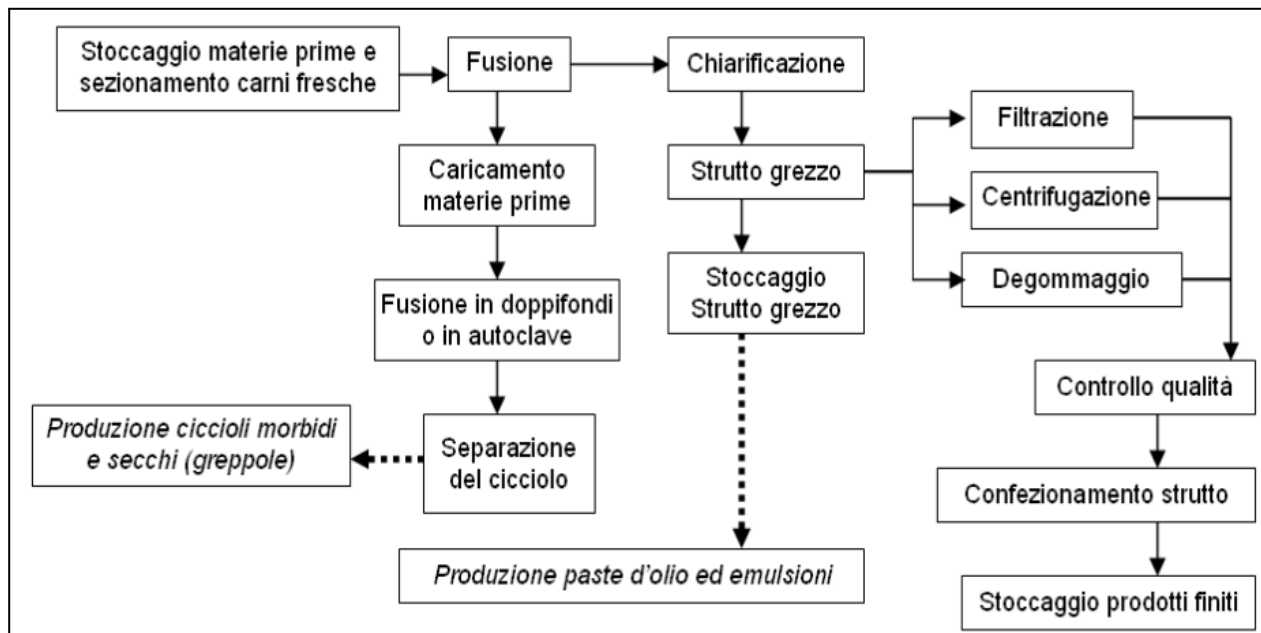
I principali processi di produzione del Salumificio GIGI sono:

- fusione di grasso suino per la produzione di ciccioi (morbidi e secchi) e strutto (ed emulsioni e paste d'olio);
- produzione di salumi stagionati crudi (salame, pancetta, coppa) o cotti (coppa di testa) e non stagionati (salsiccia);
- sezionamento e confezionamento di carni fresche.

Analizzando in dettaglio il ciclo produttivo è possibile associare ad ogni singola fase ulteriori processi/impianti, generalmente riferibili ad uno specifico reparto. Il quadro riassuntivo dei processi individuati è riportato di seguito.

1) Fusione di grasso suino per la produzione di ciccioli (morbidi e secchi) e strutto

a) Produzione Strutto e emulsionati



Stoccaggio materie prime e sezionamento carni fresche

Al fine di evitare il deterioramento del grasso in ingresso lo stesso è conservato in apposite celle frigo alla temperatura di 4°C. La materia prima arriva in cassoni di plastica (grasso) che sono movimentati all'interno dello stabilimento attraverso transpallet elettrici.

Fusione

I cassoni contenenti il grasso sono veicolati attraverso transpallet e collegati a un sistema meccanico che ne permette il ribaltamento all'interno dei doppiifondi/autoclave.

Successivamente, avviene la fase di fusione che permette di separare la fase lipidica, dalla quale verrà prodotto lo strutto, da quella proteica, con la quale saranno prodotti i ciccioli (secchi dai doppiifondi, morbidi dall'autoclave). Entrambe le tipologie di impianti di fusione sono alimentati con vapore che non viene mai a contatto con l'alimento. Il fluido (strutto caldo) è aspirato attraverso pompa e portato all'interno di silos mantenuti a temperatura (attraverso doppia camicia in cui passa acqua calda), al fine di mantenere lo strutto fuso.

La parte proteica (cicciolo), rimasta successivamente all'allontanamento dello strutto fuso, è raccolta e pressata (per estrarre ulteriore strutto) e macinata e stoccata in silos tramite un elevatore a tazze. Così macinata prende il nome di farina proteica. In questo processo è prodotto il quantitativo maggiore di farina proteica nello stabilimento.

Chiarificazione

Dal silos di stoccaggio lo strutto grezzo è pompato ad un decanter che, per forza centrifuga, separa la parte fluida da residui proteici. Il prodotto ottenuto è strutto grezzo che, dipendentemente dalle richieste del mercato, può essere lavorato in diversi modi quali: filtrazione, centrifugazione, degommaggio.

- *Filtrazione*

Lo strutto è sempre allo stato fuso e viene pompato attraverso filtri in carta che dividono la parte più limpida da quella grossolana.

- Centrifugazione

Alternativamente lo strutto grezzo può essere pompato in una centrifuga, l'obiettivo è sempre quello di dividere la parte lipidica da quella proteica.

- Degommaggio (*Decantazione in cisterna*)

La decantazione permette alla parte più pesante (scarto) di depositarsi nel fondo del silos dal quale verrà poi estratta. Nella cisterna è immessa acqua dall'alto, questa nel passare attraverso lo strutto (per maggiore peso specifico) imbibisce le particelle proteiche che appesantite decantano sul fondo. Per spillatura è estratta l'acqua e la frazione proteica.

Controllo qualità

In laboratorio sono eseguite prove di qualità del prodotto finito (acidità, perossidi, prova colorimetrica e tenore di grassi).

Confezionamento dello strutto

Dai silos lo strutto fuso è immesso all'interno di due macchine confezionatrici che riempiono le diverse tipologie di imballaggi (una buste e vasetti, l'altra secchi e sacchi). Lo strutto così confezionato (con l'esclusione dei secchi) è imballato in cartoni.

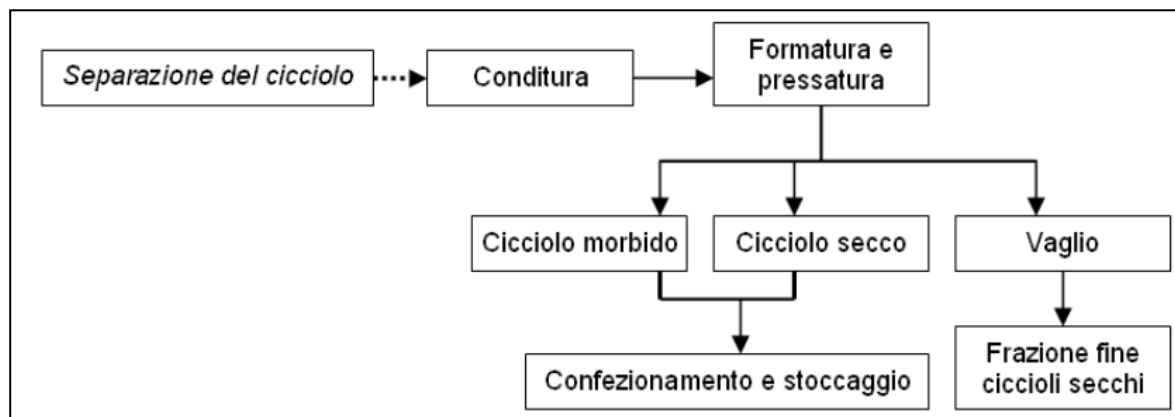
Stoccaggio strutto grezzo e prodotti finiti

Il pompaggio dello strutto fuso in cisterne esterne avviene attraverso un sistema a pompa per liquidi. I Silos sono mantenuti a temperatura (attraverso doppia camicia in cui passa acqua calda) al fine di mantenere lo strutto fuso. I prodotti confezionati sono stoccati in cella a temperatura controllata (18°C).

Produzione paste d'olio ed emulsioni

Strutto fuso e oli vegetali (paste d'olio) o zuccheri (glucosio liquido nel caso delle emulsioni) sono pompati all'interno di un miscelatore e miscelati insieme. Successivamente, paste d'olio ed emulsioni sono pompate attraverso tubi alla macchina confezionatrice che riempie i sacchi.

b) Produzione ciccioli morbidi e secchi (greppole)



Successivamente alla fase di fusione sopra descritta i pezzi proteici, separati dallo strutto fuso aspirato, sono pronti per essere preparati mediante vari passaggi.

Conditura

Consiste nell'aggiunta di una concia (sale e spezie) al prodotto.

Formatura e Pressatura

Il prodotto proteico una volta conciato è immesso sotto pressa fino all'ottenimento della consistenza desiderata. In base al tipo di pressatura il prodotto finale potrà essere cicciolo morbido o secco.

Vaglio

È un setaccio vibrante che serve a separare la frazione più fine nei ciccioli secchi.

Confezionamento in vaschette o sottovuoto

Una volta ottenuto il prodotto finito è trasportato su contenitori di acciaio con transpallet alla zona di confezionamento dove apposite macchine confezionatrici si occupano della produzione del sottovuoto e confezionamento, o riempimento, delle vaschette (all'interno delle quali è immessa atmosfera modificata per alimenti).

Stoccaggio prodotti finiti (ciccioli)

Lo stoccaggio dei prodotti finiti avviene in area climatizzata: sono predisposte celle apposite per la conservazione di ciccioli secchi (18°C) e ciccioli morbidi (0 – 7°C).

2) Produzione di salumi stagionati crudi (salame, pancetta, coppa) o cotti (coppa di testa) e non stagionati (salsiccia)



a) Produzione salumi stagionati crudi (salame) e non stagionati (salsiccia)

Stoccaggio materie prime e sezionamento carni fresche

Al fine di evitare il deterioramento delle materie prime (carne) le merci in ingresso sono conservate in apposite celle frigo alla temperatura di 4°C. La materia prima arriva in giostre e telai di acciaio che sono movimentati all'interno dello stabilimento attraverso transpallet manuali.

Preparazione salumi

- Trasporto interno

Data la natura e i quantitativi del prodotto, tutti i trasporti sono interni dalla cella di stoccaggio, alle macchine di lavorazione e confezionamento, alle celle eventuali di stagionatura, sono effettuate in contenitori in acciaio sanitizzabile, attraverso transpallet.

- Macinazione

Avviene dentro un tritacarne che riduce i pezzi di carne alla granulometria desiderata.

- Impastatura e aromatizzazione / salatura / addizione conservanti

La carne macinata e gli aromi, il sale ed i conservanti sono impastati insieme da una macchina impastatrice.

- Insacco

Dall'impastatrice fuoriesce l'impasto che viene immediatamente insaccato all'interno di budelli (sia naturali, che sintetici) che danno la caratteristica forma.

- Confezionamento in vaschette di plastica o sacchetti (Solo per salsiccia)

Il confezionamento è effettuato a mano con l'ausilio di una termoformatrice.

- Asciugatura in stufe e Stagionatura (Solo per salumi)

I salumi sono messi in camere stufa per l'asciugatura (1 settimana) e, successivamente, portati nella zona di stagionatura.

b) Produzione salumi stagionati freschi (coppa, pancetta, lardi)

Stoccaggio materie prime e sezionamento carni fresche

Vedi fase medesima di "Produzione salumi stagionati crudi (salame) e non stagionati (salsiccia)". Manualmente sono effettuate rifilature.

Preparazione salumi

- Trasporto interno

Vedi fase medesima di "Produzione salumi stagionati crudi (salumi) e non stagionati (salsiccia)"

- Zangolatura

Avviene all'interno di una zangola rotante in cui il prodotto è massaggiato a contatto con sale, spezie e conservanti (per coppe e pancette).

- Stoccaggio in cella a umidità e t° costante

Una volta salato il prodotto è fatto riposare perché avvenga la salatura in profondità. Durante questo periodo è effettuata una 2° salatura e aromatizzazione manuale.

- Insacco

L'insaccatura avviene manualmente. Il lardo può non venir insaccato.

- Stufatura

Dopo essere insaccati coppe, pancette e lardi arrotolati sono messi in asciugatoi per l'asciugatura (1 settimana) e, successivamente, portate nella zona di stagionatura.

- Stagionatura

Produzione di prodotto stagionato.

- Cubettatura

È effettuata solo per pancette e gole.

- Tranciatura

È effettuata solo per pancette e gole.

- Confezionamento in vaschette o sottovuoto

I prodotti che hanno subito tranciatura o cubettatura sono caricati su apposite macchine confezionatrici che si occupano della produzione del sottovuoto, confezionamento o riempimento delle vaschette (all'interno delle quali è immessa atmosfera modificata per alimenti).

Stoccaggio

Stoccaggio in cella climatizzata per prodotti confezionati.

c) Produzione salumi cotti (coppa di testa)

Stoccaggio materie prime e sezionamento carni fresche

Vedi fase medesima di "Produzione salumi stagionati crudi (salame) e non stagionati (salsiccia)".

Preparazione salumi

- Cottura in doppio fondo

In questa fase avviene la bollitura della carne in un doppio fondo riscaldato a vapore.

- Conciatura e impasto

Alla carne sono aggiunti sale, spezie e conservanti che vengono impastati in un'apposita macchina impastatrice.

- *Insacco*

All'uscita della impastatrice avviene l'insacco con budelli naturali o sintetici.

- *Raffreddamento in cella frigo*

È raffreddata per abbassare una eventuale proliferazione batterica

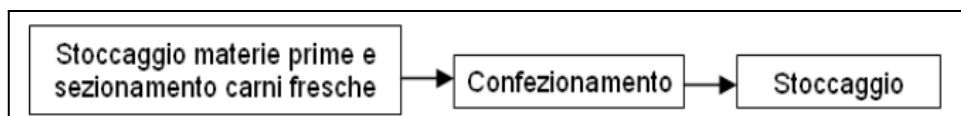
- *Tranciatura*

La coppa di testa è tranciata e successivamente spedita al confezionamento.

- *Confezionamento in sottovuoto*

Il prodotto tranciato è messo sottovuoto e confezionato.

3) Sezionamento e confezionamento carni fresche



Stoccaggio materie prime e sezionamento carni fresche

Vedi fase medesima di “Produzione salumi stagionati crudi (salame) e non stagionati (salsiccia)”. Taglio, disosso e rifilature sono effettuate manualmente.

Confezionamento

Una parte del sezionato è messo sottovuoto.

Stoccaggio

In attesa del trasporto le carni sezionate, sottovuoto o non, sono stoccate in cella frigo.

L'assetto impiantistico a servizio della produzione è costituito da autoclavi, doppifondi, presse, vibrovagli, sgranatrici, linee di: carico, macinazione, taglio, confezionamento ed insacco.

Inoltre, sono presenti nel sito e rilevanti a servizio delle attività svolte in stabilimento di cui sopra:

- un locale adibito a centrale termica in cui sono installati n.2 generatori di vapore, alimentati a gas metano;
- un impianto di raffreddamento e gruppi frigoriferi;
- i servizi di sanificazione ambienti di lavoro;
- un impianto di climatizzazione per la segmentazione di alcune parti produttive;
- un laboratorio per il controllo di qualità dei materiali in arrivo e del prodotto finito, delle acque prelevate e scaricate, dell'esercizio degli impianti di abbattimento;
- un'officina meccanica;
- filtri a maniche per l'abbattimento delle polveri provenienti dagli sfiati di sicurezza;
- un abbattitore a umido (scrubber) per la depurazione dei fumi derivanti dalle autoclavi e doppifondi per la cottura dei grassi suini;
- un impianto ad osmosi inversa al fine di ridurre la durezza delle acque utilizzate per la produzione del vapore negli impianti termici presenti in stabilimento;
- un sistema di pretrattamento delle acque reflue industriali (flottatore);
- un sistema di trattamento delle acque meteoriche a servizio dell'area di carico/scarico merci;
- sistema per il recupero di grassi industriali destinati alla vendita.

C2 VALUTAZIONE DEL GESTORE: IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE. PROPOSTA DEL GESTORE

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'attività degli impianti e delle lavorazioni in atto presso i diversi reparti della ditta Gigi il Salumificio S.r.l. dà luogo ad emissioni convogliate e/o diffuse in atmosfera, in genere caratterizzate da potenziale odorigeno.

Nella domanda di riesame dell'AIA, comprensiva di richiesta di modifica non sostanziale relativa ad ampliamento dello stabilimento, non sono previste modifiche all'assetto emissivo autorizzato. Infatti, l'ampliamento dell'area di stagionatura e degli essiccatoi non comporta l'installazione di impianti che determinino ulteriori emissioni in atmosfera. Tali attività saranno eseguite in locali mantenuti a temperatura e umidità costante attraverso sistemi di condizionamento che prevedono, per questioni sanitarie, la chiusura degli ambienti, escludendo dunque un impatto apprezzabile dal punto di vista emissivo. Anche l'area spedizioni, avendo una funzione prevalentemente di organizzazione della logistica, non sarà caratterizzata da lavorazioni che possano determinare la produzione di odori o necessità di emissioni convogliate.

Le **emissioni convogliate** che si originano dal processo lavorativo sono le seguenti:

- Emissione **E1** - originata principalmente dall'aspirazione delle fume provenienti dagli impianti di cottura del grasso suino per la produzione dei ciccioli e dallo stoccaggio della farina proteica (farinetto) venduta per l'alimentazione animale (il dettaglio dei macchinari aspirati è riportato nella documentazione integrativa alla domanda di rinnovo AIA agli atti). A presidio di tale emissione è presente un impianto di abbattimento ad umido (Scrubber), costituito da una colonna di lavaggio a letti flottanti percorsa in senso inverso da una soluzione di lavaggio costituita da acqua e miscela bio enzimatica (che ha lo scopo di abbattere l'odore). Tale soluzione viene poi ricircolata e regolarmente sostituita ed inviata alla depurazione nel flottatore;
- Emissioni **E7 ed E8** - derivanti dai fumi di combustione prodotti dai generatori funzionanti a metano (aventi potenzialità pari a 3,488 MW cad.), utilizzati per la produzione di acqua calda e vapore;
- Emissione **E9** - derivante dalle attività di saldatura, non inserita all'interno del ciclo produttivo aziendale, ma legata esclusivamente ed in modo sporadico all'attività di manutenzione;
- Emissione **E10** - derivante dal lavaggio cassoni ed effettuata mediante impianto automatico dotato di ugelli per lo spruzzo di acqua calda e detersivi per il lavaggio di cassoni;
- Emissione **E12** - generata dagli sfiati silos 1 e 2 sui quali è presente un filtro a tessuto;
- ricambi d'aria adibiti alla protezione e sicurezza degli ambienti di lavoro;

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Gigi il Salumificio S.r.l. sono: materiale particolato, NOx, SOx, CO ed emissioni odorigene.

Negli anni sono stati eseguiti vari interventi di miglioramento dello scrubber a presidio dell'emissione E1, in particolare:

- ottimizzazione della soluzione di lavaggio con studio sugli enzimi funzionali;
- miglioramento della gestione della pulizia e della manutenzione dello scrubber;
- inserimento di nuovo impianto di abbattimento ad enzimi a contatto intimo con nebulizzazione;
- modifica del sistema di captazione, aspirazione e della geometria del camino.

A seguito della sostituzione dei n.2 generatori di vapore ed aumento del valore associato alla portata, attualmente, l'autorizzazione per E7 ed E8 prevede i seguenti limiti:

- 1,8 mg/Nmc per l'inquinante "materiale particolato";

- 12 mg/Nmc per l'inquinante "SOx";
- 120 mg/Nmc per l'inquinante "NOx".

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

A seguito del rilascio della prima AIA e della partecipazione dal 2010 al "*Progetto Odori*" (progetto di studio sulle fonti odorigene impattanti sull'area urbana di Castenuovo Rangone, attuato su richiesta del comune stesso, in collaborazione con ARPA, Provincia di Modena e alcune ditte insediate sul territorio in esame, tra cui Gigi il Salumifici S.r.l.) sono stati individuati i punti più caratteristici entro il confine aziendale presso cui effettuare le analisi rispetto alle emissioni diffuse odorigene: GI1 perimetro lato sud – Autoclavi compattatori; GI2 perimetro lato ovest – Confezionamento; GI3 perimetro lato ovest – Deposito oli esausti e GI5 – Sottotetto azienda.

In applicazione a quanto previsto nel Piano di Monitoraggio e controllo dell'AIA vengono effettuati sui punti sopra menzionati sia le analisi in olfattometria dinamica, che le analisi di caratterizzazione chimica, ricercando i parametri Aldeidi, Ammoniaca, Acido solfidrico, composti organici volatili. La determinazione quali-quantitativa delle sostanze odorigene oltre, che portata ed inquinanti, viene effettuata semestralmente anche sul punto di emissione E1.

In ambito di procedimento di riesame AIA in Aprile 2023 è stato presentato un nuovo studio di ricaduta odorigena al fine di valutare la compatibilità ambientale in relazione all'emissione di sostanze odorigene generate dallo stabilimento produttivo dell'azienda Gigi Il Salumificio S.r.l..

La relazione riporta gli esiti di n. 4 campagne olfattometriche annuali eseguite in data 10/01/2020, 05/02/2021, 27/01/2022 e 12/01/2023 ed include uno studio di ricaduta realizzato per mezzo di software modellistico CALPUFF, con l'obiettivo di verificare il rispetto dei valori di accettabilità dell'impatto odorigeno ai ricettori discreti individuati nel territorio circostante.

A seguito della caratterizzazione delle sorgenti odorigene, come dato di input è stato scelto il valore di concentrazione odorigena più alto rilevato durante l'ultima campagna olfattometrica (eseguita in data 12/01/2023) e pari a 3400 OUE/m³. L'unica sorgente odorigena E1 è stata modellizzata come emissione convogliata puntiforme con durata costante 24 ore/giorno per 365 giorni/anno. Tali condizioni permettono di definire uno scenario estremamente cautelativo.

Il periodo temporale coperto dal campo meteorologico è l'anno 2021 ed all'interno del dominio di calcolo sono stati individuati n. 15 ricettori prossimi all'impianto e rappresentativi delle prime abitazioni presenti vicino al sito in esame.

La valutazione effettuata è conforme ai requisiti della Linea Guida di ARPAE 35/DT "Indirizzo operativo sull'applicazione dell'art. 272 Bis del D. Lgs.152/2006 e ss.mm" e valuta le concentrazioni odorigene come il 98° percentile dei valori orari, cui è applicato un fattore correttivo definito peak-to-mean pari a 2,3.

Dai risultati si evince che per lo scenario simulato non si registra alcun superamento delle soglie di accettabilità definite per ogni ricettore in funzione della distanza e della destinazione d'uso. Inoltre, l'isolinea corrispondente alla soglia di percezione dell'odore (pari a 1 OUE/m³) si esaurisce completamente entro i 500 m dallo stabilimento, in ambiti quasi esclusivamente a destinazione produttiva o agricola, dove non si individua la presenza di alcun ricettore residenziale.

In sintesi, in relazione ai risultati ottenuti nell'ambito delle simulazioni svolte, si può concludere che l'esercizio dello stabilimento oggetto di indagine, risulta ambientalmente compatibile sotto il profilo della qualità dell'aria intesa nei termini di possibile impatto odorigeno.

Nel sistema di gestione ambientale aziendale sono contenute specifiche procedure relative a:

- comunicazioni provenienti dall'esterno tra cui anche segnalazioni e proteste per situazioni determinate da Salumificio GIGI per quanto concerne l'impatto ambientale dei propri processi;

- situazioni di emergenza ambientali relative anche a segnalazioni dall'interno o dall'esterno.

Volendosi comunque collocare in un'ottica di miglioramento, l'azienda ha in progetto di spostare il motore di aspirazione dello scrubber, attualmente posizionato sul tetto sul lato sud, a livello campagna entro la fine dell'anno 2023. Tale spostamento permetterà di rendere più facilmente ispezionabili il motore di aspirazione e le tubature anche al fine di una più facile e veloce attività di manutenzione e di pulizia delle tubature in entrata e uscita. Inoltre, permetterà di ridurre il rumore percepito al bersaglio.

E' stata valutata anche la soluzione d'inviare le emissioni contenenti composti odorigeni (E1) all'interno delle centrali termiche, finalizzata alla combustione delle molecole odorogene, tale soluzione, però, è risultata incompatibile con il buon funzionamento dei bruciatori, come da dichiarazione allegata della ditta incaricata al controllo del funzionamento delle caldaie esistenti.

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

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'attività svolta nel sito comporta l'impiego di acqua nel processo produttivo ed, in particolar modo, per attività accessorie alla produzione.

I principali consumi idrici dello stabilimento sono sostanzialmente associati:

- alle operazioni periodiche di pulizia e sanificazione dei reparti di lavorazione e degli impianti/utensili da lavorazione,
- agli usi tecnologici di produzione vapore,
- nelle torri evaporative per il raffreddamento delle condense,
- come liquido di lavaggio nello scrubber, per la depurazione delle fumane di cottura del grasso suino;
- per i servizi igienici.

La ditta risulta titolare della concessione per l'utilizzo dell'acqua dal pozzo codice MOPPA3953 (5471/S), unificata alla MOPPA4537 (6136/S), autorizzata con atto di concessione **Determina n. 6452 del 31/05/2011** della Regione Emilia Romagna – Servizio Tecnico dei Bacini degli affluenti del Po – Direzione Generale Ambiente Difesa del Suolo e della Costa. Con **Determinazione n. 14018 del 08/11/2012** è stata approvata la variante sostanziale di aumento del volume prelevato per una portata massima pari a **6,0 l/s** e per un quantitativo massimo del prelievo di **100.000 mc/anno**, il cui rinnovo è stato richiesto in data 28/12/2015.

Il quantitativo suddetto è distribuito su n.2 pozzi nel seguente modo:

- per il pozzo 1 ad uso industriale il volume di prelievo annuo è pari a 99.720 mc/anno e portata di 4,5 l/s;
- per il pozzo 2 ad uso irrigazione di area a verde il volume di prelievo annuo è pari a 280 mc/anno e portata di 1,5 l/s.

Inoltre, con **Determinazione n. 8895 del 15/07/2015** di variante non sostanziale della concessione è stata autorizzata chiusura e la sostituzione del pozzo n.1 con un pozzo equivalente, senza variazione dei valori di prelievo autorizzati, in quanto il pozzo esistente non aveva più le caratteristiche qualitative necessarie alle finalità produttive aziendali.

Vengono prelevate anche acque dall'acquedotto comunale, principalmente per uso domestico.

La modifica alla concessione suddetta è stata richiesta a seguito della sostituzione dell'impianto di trattamento delle acque da acquedotto (addolcitore), con impianto ad osmosi inversa in grado di potabilizzare le acque di pozzo.

L'utilizzo di elevati quantitativi di acqua potabile risulta indispensabile per l'attività di sanificazione degli impianti e degli ambienti di lavoro e per assicurare l'indispensabile igienicità e salubrità da un punto di vista microbiologico della produzione alimentare.

Altri consumi sono legati al rabbocco del circuito chiuso del vapore, le cui condense ad elevata temperatura sono recuperate per la rivaporizzazione e a quello delle torri evaporative.

La soluzione acquosa dello scrubber ad umido è a circolo chiuso, ma viene periodicamente spurgata al fine di mantenere ottimali caratteristiche di depurazione.

Per quanto concerne la produzione vera e propria l'acqua è utilizzata come nella cottura delle coppe di testa e nelle operazioni di centrifugazione dello strutto. L'acqua è, inoltre, utilizzata come ingrediente negli impasti per salsiccia ed emulsionati.

L'acqua in ingresso allo stabilimento per gli usi tecnologici di produzione del vapore è preventivamente trattata mediante impianto ad osmosi inversa, al fine di ridurre la durezza, la salinità, la presenza di ferro, manganese, ammoniaca e altre molecole inquinanti ed al fine di evitare fenomeni e problematiche d'incrostazione degli elementi essenziali del corpo di caldaia e dei condotti di distribuzione del vapore. Tale impianto nel 2012 ha sostituito l'impianto di addolcimento a scambio ionico, in quanto avente maggiore resa e minori impatti associati (azzeramento consumo di reagenti e diminuzione concentrazione di cloruri negli scarichi) e permette di potabilizzare dell'acqua per il processo produttivo, riducendo significativamente l'utilizzo di acqua da acquedotto.

L'osmosi inversa viene realizzata con una membrana che trattiene il soluto da una parte, impedendone il passaggio, permettendo di ricavare acqua con un elevato grado di purezza. L'acqua trattata dall'impianto ad osmosi viene rimineralizzata in parte (circa 10% del totale) con l'acqua dell'acquedotto e dal dosaggio di una soluzione di soda caustica per l'innalzamento del pH. L'acqua ottenuta viene accumulata in una vasca da 40 mc e addizionata con ipoclorito di sodio (disinfezione) prima dell'utilizzo in stabilimento. Sull'impianto di potabilizzazione sono installati flussimetri per la misurazione della portata dell'acqua prodotta, dello scarto, del minicircolo e della miscelazione; inoltre, sono installati diversi manometri per il controllo della pressione, più altra strumentazione atta al funzionamento e mantenimento dell'impianto ad osmosi stesso.

Al fine di migliorare le condizioni microclimatiche delle aree doppifondi (in cui avviene la fusione dello strutto - reparto autoclavi) e dell'area confezionamento strutto, nel 2012 è stato installato un impianto di climatizzazione con raffrescamento ad acqua per la ventilazione ed il raffrescamento di tali aree. Tale impianto è costituito da n.4 reffrescatori evaporativi installati a tetto, ciascuno dei quali entra, mediante canale di mandata, in ambiente di lavoro ad una determinata altezza dal pavimento e diffonde aria fresca attraverso diffusori. Il microclima è regolato secondo le reali necessità del momento e della stagione o secondo le necessità dell'operatore interessato. Ciascun raffrescatore è allacciato ad una rete di adduzione dell'acqua e sono presenti scarichi per lo svuotamento invernale delle tubazioni. Il raffrescatore evaporativo è dotato di uno speciale sistema di lavaggio del suo circuito interno e della vasca di raccolta acqua che ad intervalli programmabili di alcune ore si aziona automaticamente per mantenere un alto livello di pulizia ed efficienza dei filtri. Allo spegnimento stagionale della macchina il sistema si aziona per effettuare lo svuotamento del circuito e della vasca per evitare che il ristagno dell'acqua possa causare lo sviluppo di forme batteriche.

Al fine di recuperare gli scarti grassi della lavorazione dei ciccioli come sottoprodotti utilizzabili per l'industria farmaceutica, cosmetica e per la produzione di biodiesel (reg. 1069/2009) nel 2013 è stata realizzata una rete ("linea grassi") dedicata per la raccolta degli scarichi idrici provenienti dalle attività di lavaggio dei reparti doppi fondi, autoclavi, pressatura ciccioli e confezionamento strutto. Tali reflui sono veicolati all'interno di una vasca interrata di adeguata volumetria. Da qui una pompa convoglia i fanghi all'interno di un complesso cabinato, costituito da due cisterne e da una centrifuga. Il processo può così essere schematizzato:

- dalla vasca interrata i fanghi sono pompati in una prima cisterna dotata di un agitatore e riscaldata tramite vapore. L'obiettivo è quello di evitare un peggioramento della qualità merceologica a causa della separazione per gravità delle varie fasi e mantenere il tutto ad una temperatura che non ne permetta la solidificazione;
- una volta riempita la prima cisterna i fanghi sono veicolati alla centrifuga che ha il compito di separare, per differenza di densità, i grassi dall'acqua. Quest'ultima è pompata nel depuratore aziendale mentre i grassi ad una seconda cisterna;
- dalla seconda cisterna contenente oleine il sottoprodotto è pronto per essere caricato dai mezzi di trasporto verso la destinazione finale.

La rete fognaria aziendale dal 2008 al 2023 ha subito diverse migliorie e ristrutturazioni anche a seguito degli ampliamenti autorizzati.

Attualmente le condotte fognarie interne aziendali di raccolta, trattamento e scarico delle acque reflue industriali, meteoriche ed acque reflue domestiche sono separate; così com'è separata la rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento del piazzale aziendale dalle acque bianche provenienti da pluviali e dai piazzali non soggetti a dilavamento.

Nel 2017 è stato autorizzato l'aumento del volume di accumulo del serbatoio di condensa da 5 a 10 mc al fine di permettere l'accumulo di più condensato e ridurre il prelievo da pozzo. Tale intervento consente una riduzione dei prodotti necessari al trattamento dell'acqua in entrata. Sempre nel 2017 è stato autorizzato l'inserimento di un impianto di disidratazione del fango con estrattore centrifugo per la riduzione volumetrica dello stesso il quale, però, è stato dismesso in aprile 2020 a seguito del non raggiungimento dei risultati attesi.

Nel 2018 a seguito dell'eliminazione dei serbatoi coibentati a singola camicia per il contenimento dello strutto, posti a sud dell'installazione e sostituzione degli stessi con n. 3 serbatoi a doppia camera, è stato effettuato un allungamento della rete fognaria industriale connessa all'impianto di separazione ed un adeguamento alle rete aziendale dei reflui aziendali finalizzato a ridurre i danni da potenziale inquinamento in caso di sversamento.

A seguito dell'ampliamento in progetto saranno smantellati diversi impianti di raffreddamento ormai vetusti e poco efficienti, sostituendo gli stessi con nuovi impianti più performanti; gli scarichi delle condense dei gruppi frigo saranno veicolate nella rete delle acque reflue industriali mentre le acque dei pluviali delle nuove porzioni di edificio saranno veicolate nella rete aziendale esistente delle acque bianche. Non si prevedono variazioni significative della qualità e quantità di acque da trattare.

Le *acque reflue industriali* prodotte dallo stabilimento (lavaggi, sanificazione reparti ed attrezzature, zona autoclavi e doppi fondi, presse e confezionamento strutto), unitamente agli scarichi derivanti:

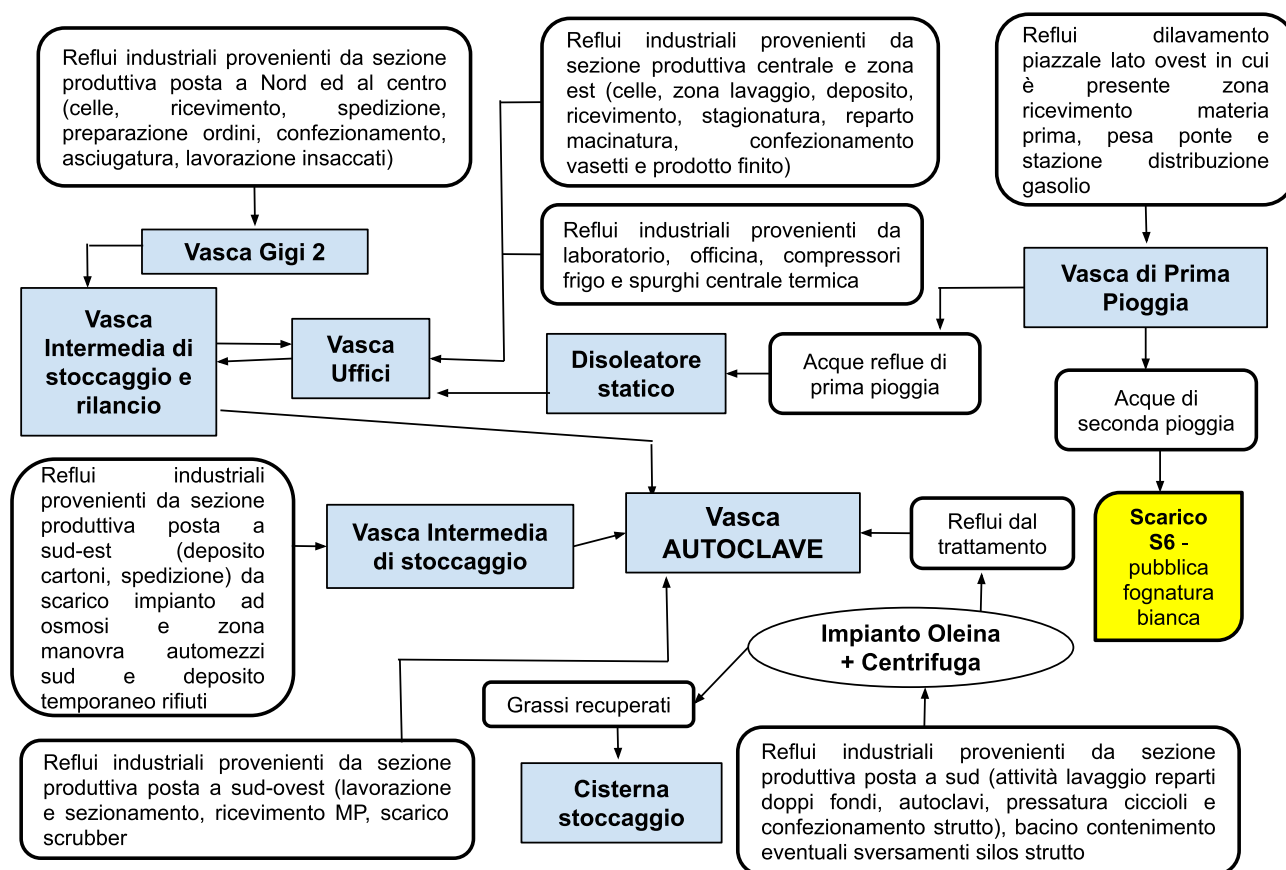
- delle acque di lavaggio delle emissioni dello scrubber,
- delle acque calde della centrale termica,
- dall'impianto ad osmosi,
- dai bacini di contenimento silos strutto,
- dalle acque di prima pioggia,
- delle acque della zona deposito temporaneo rifiuti

sono integralmente raccolte (grazie ad un sistema costituito da canaline grigliate disposte lungo i reparti di lavorazione) ed inviate, tramite un reticolo fognario aziendale separato dotato di stazioni di pompaggio e vasche di accumulo/omogeneizzazione intermedie, ad un unico punto di scarico (Scarico S7) in pubblica fognatura nera sul lato sud dello stabilimento (Zona Pesa – Autoclavi), previo loro integrale trattamento in impianto di flottazione. A valle del pozzetto di ispezione S7 e dell'allaccio con i reflui domestici (S8), ma prima dello scarico oltre il confine aziendale alle acque

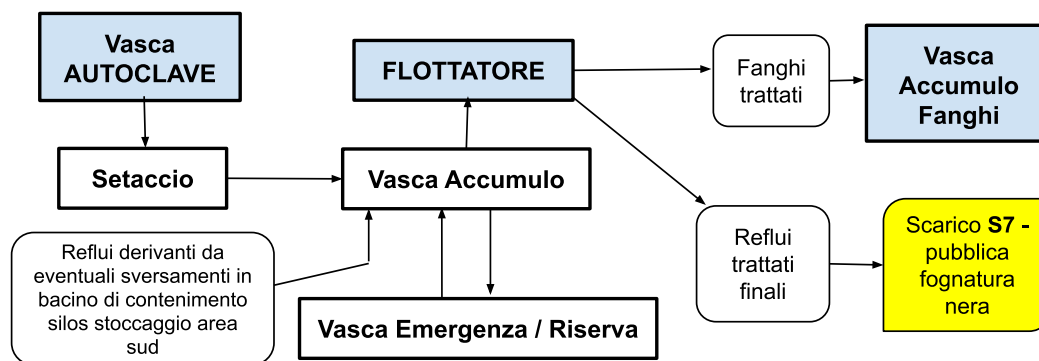
industriali provenienti dalla ditta, si unisce anche lo scarico industriale proveniente dalla confinante attività produttiva (scarico parziale). Inoltre, in corrispondenza dello scarico industriale S7, a valle del pozzetto di prelievo fiscale, è presente un contatore volumetrico.

A monte dell'impianto di flottazione, le vasche di accumulo presenti nel reticolo fognario (tutte vasche interrate in monoblocco c.a.v. e dotate di sistemi di antitraboccamento) hanno lo scopo di dilazionare nel tempo le portate idriche all'impianto di flottazione compatibilmente alla sua capacità massima di trattamento. A tal fine in ogni vasca sono fissati dei volumi minimi e massimi di accumulo. Una volta raggiunti i livelli massimi, un sistema di pompe (due per ogni vasca) attiva il trasferimento automatico del refluo alla vasca di accumulo successiva al fine di ripristinare i livelli di accumulo minimi in vasca.

Le acque reflue industriali derivanti dalle varie aree dello stabilimento confluiscono tutte alla "Vasca Autoclave" ed il percorso delle stesse a tale vasca è illustrato nel diagramma che segue:



I reflui produttivi confluenti nella Vasca Autoclavi, una volta raggiunti determinati livelli di accumulo, tramite un sistema di pompe di rilancio sono trasferiti, previo passaggio in setaccio che permette di filtrare tutti i solidi grossolani, ad un'ulteriore vasca di accumulo sotterranea in cemento armato al fine di omogeneizzare il refluo da trattare prima dell'ingresso al flottatore. In tale vasca sono convogliati anche eventuali sversamenti presenti all'interno del bacino di contenimento dei silos lato sud. Tale omogeneizzazione risulta fondamentale al fine di poter graduare l'immissione nel flottatore dei reagenti secondo le effettive necessità evitando una concentrazione troppo elevata, quando non necessaria (e dunque un consumo non necessario di prodotti chimici), o una insufficiente, nei momenti di picco. In tale vasca, inoltre, è fissato un volume di accumulo massimo per permettere al flottatore di lavorare con una portata continua. Collegata alla vasca di accumulo è presente una seconda vasca di minori dimensioni, sempre interrata ed in cemento armato, che funge da accumulo/riserva in caso di emergenza (rottura e/o manutenzione flottatore, pompe, ecc).



In ambito di presentazione della domanda di Riesame AIA, al fine di migliorare la qualità del refluo scaricato, è stata proposta la sostituzione del flottatore esistente con un nuovo flottatore che, pur mantenendo la medesima portata, è caratterizzato da una geometria tale da influenzare la cinetica dell'effluente migliorando di molto il processo di flocculazione e separazione dei grassi. Tale sostituzione è stata effettuata a Luglio 2023.

L'impianto è gestito attraverso un sistema elettronico "intelligente" che attraverso un monitoraggio in continuo dei livelli delle vasche e del funzionamento delle diverse pompe permette la massima efficacia di funzionamento. All'interno della vasca di flottazione il refluo da trattare viene miscelato con una quota di acqua di ricircolo contenente aria disciolta che viene in parte inglobata nel materiale solido da separare il quale, per effetto della diminuzione del proprio peso specifico è trascinato in superficie e poi raccolto da una serie di lame raschianti. Il sistema è in grado di separare solamente le particelle di materiale che si presentano già in forma flocculenta e non ha alcun effetto su tutto ciò che è perfettamente disciolto o comunque legato in forme colloidali nel liquido di trasporto. In questi casi, quindi, è indispensabile che il fluido primario venga pretrattato con coagulanti e/o flocculanti prima di essere immesso nel flottatore. Se da un lato si devono disperdere bollicine sempre più piccole per aumentare il grado di separazione, dall'altro il materiale da sospeso può essere aggregato in coaguli di più grandi dimensioni (effetto del polielettrolita) in modo che la dimensione dei fiocchi formati in rapporto al "grado di filtrazione" generato dalle bollicine disciolte sarà tale da avere reflui chiarificati sempre più limpidi. Il flottatore viene alimentato con portata costante e il polielettrolita e/o reagenti chimici coadiuvanti sono dosati in proporzione alla portata influente. La vasca di accumulo è miscelata per garantire un refluo omogeneo. Il fango flottato in superficie viene raccolto mediante catenaria e pale raschianti nell'apposita tramoggia in acciaio inox, dalla quale viene poi trasferito alla vasca di accumulo fanghi. Il flottatore, inoltre, è progettato per ricoagulare con il ricircolo il fango eventualmente sedimentato.

Il refluo chiarificato viene raccolto per stramazzo in una apposita vaschetta che costituisce il limite di batteria della fornitura. Lo scarico del liquido chiarificato è ottenuto per stramazzo dello stesso tramite una paratia regolabile e con dimensione pari alla larghezza posteriore della macchina al fine di avere il livello del liquido interno sempre costante in ogni condizione di portata.

E' presente una pompa dosatrice per il dosaggio chimico di acidi e basi, un misuratore di portata, adibito a misurare in continuo la portata esatta della miscela di polielettrolita nel flottatore ed un livello piezometrico a immersione, adibito a monitorare in continuo il livello in vasca di accumulo, ed a regolare la marcia delle pompe di sollevamento.

La specifica di tutte le caratteristiche e componenti che compongono il flottatore è descritta nei documenti allegati alla domanda di riesame AIA e relative integrazioni.

Le acque chiarificate in uscita dal flottatore sono convogliate alla pubblica fognatura nera, che scorre al lato sud dello stabilimento, unitamente alle acque reflue domestiche. Il pozzetto di prelievo al quale recapita unicamente lo scarico industriale (scarico S7) è separato da quello dei reflui domestici; infatti, l'allaccio di quest'ultimi avviene nel pozzetto subito a valle di S7.

I *reflui domestici* derivanti da servizi igienici e locali spogliatoio presenti in stabilimento, previo trattamento in fossa biologica sono scaricati, tramite rete di convogliamento separata, in pubblica fognatura nera tramite n. 3 punti di scarico. In particolare:

- le acque reflue domestiche provenienti dall'unità produttiva posta a nord sono convogliate allo scarico in pubblica fognatura nera che scorre al lato nord dello stabilimento su Via Allende (scarico **S1**);
- le acque reflue domestiche provenienti dalla zona locali uffici e produzione posta a nord e nella zona centrale dello Stabilimento sono convogliati allo scarico in pubblica fognatura nera che scorre al lato Ovest "Fronte Uffici" su Via Aldo Moro (scarico **S5**);
- le acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici posti al lato sud-est dello stabilimento sono convogliati con rete separata alla pubblica fognatura nera che scorre sul lato sud dello stabilimento. I reflui domestici suddetti (scarico **S8**) si allacciano alla fognatura nera nel pozzetto presente immediatamente a valle di quello fiscale dello scarico dei reflui industriali (scarico S7). A valle del pozzetto S8 oltre alle acque provenienti dalla ditta, si unisce anche lo scarico industriale della confinante attività produttiva (scarico parziale).

L'autorizzazione per lo scarico dei reflui industriali in pubblica fognatura nera - Scarico S7 a cui si unisce lo scarico S8 ed i reflui industriali derivanti dalla confinante attività - resta in capo al titolare dello scarico finale (Salumificio Gigi), ferme restando le responsabilità del titolare dell'attività i cui reflui confluiscono in tale scarico (San Francesco) così come previsto dall'art. 124, comma 2 del Dlgs 152/06 e s.m. che riporta: *"L'autorizzazione è rilasciata al titolare dell'attività da cui origina lo scarico. Ove uno o più stabilimenti conferiscano, tramite condotta, ad un terzo soggetto, titolare dello scarico finale, le acque reflue provenienti dalle loro attività, oppure, qualora tra più stabilimenti sia costituito un consorzio per l'effettuazione in comune dello scarico delle acque reflue provenienti dalle attività dei consorziati, l'autorizzazione è rilasciata in capo al titolare dello scarico finale o al consorzio medesimo, ferme restando le responsabilità dei singoli titolari delle attività suddette e del gestore del relativo impianto di depurazione in caso di violazione delle disposizioni della parte terza del presente decreto"*.

Le *acque meteoriche* derivanti dai piazzali aziendali non interessati da stoccaggi e/o depositi di materia dilavabile, unitamente alle acque meteoriche da pluviali aziendali sono convogliate tal quali, tramite rete separata, alla pubblica fognatura bianca tramite n. 5 punti scarico. In particolare:

- le acque meteoriche dai pluviali aziendali e da piazzale aziendale dell'unità produttiva posta a nord sono convogliate tal quali ad un unico punto di scarico alla pubblica fognatura bianca che scorre al lato nord dello stabilimento su Via Allende (scarico **S2**);
- le acque meteoriche da pluviali e piazzale aziendale lato nord, nord-ovest dell'unità produttiva sono convogliate al punto di scarico alla pubblica fognatura bianca che scorre al lato Nord-Ovest dello stabilimento su Via Aldo Moro (scarico **S9**);
- le acque meteoriche dai pluviali aziendali dell'unità produttiva zona centrale e zona sud (compresi le nuove aree che saranno soggette ad ampliamento) e dai piazzali aziendali Est, Ovest e Nord-ovest (nella porzione non soggetta a dilavamento), tramite un sistema di raccolta formato da canaline e griglie disposte sul piazzale, sono convogliate tal quali a n.3 punti di scarico alla pubblica fognatura bianca che scorre al lato Ovest dello stabilimento su Via Aldo Moro (scarichi **S3, S4, S6**). Allo scarico S6 sono convogliate anche le acque di seconda pioggia;
- le acque meteoriche dal piazzale aziendale lato Sud dell'unità produttiva sono convogliate tal quali al punto scarico alla pubblica fognatura bianca che scorre al lato Sud-Ovest dello stabilimento su Via Aldo Moro (scarico **S10**), unitamente alle acque meteoriche provenienti dalla confinante attività produttiva.

Le *acque meteoriche* provenienti dal dilavamento dell'area di piazzale posta a sud-ovest che comprende la zona di carico e scarico materia prima e prodotto finito, la pesa ponte e l'impianto

della stazione di servizio carburanti sono raccolte e convogliate in vasca di prima pioggia (dotata di dispositivo scolmatore automatico) e successivo disoleatore statico per oli non emulsionati. L'impianto è costituito da sensori di livello, elettropompa sommersa, da una valvola di non ritorno ed un dispositivo di chiusura automatica ad otturatore a galleggiante per impedire lo sversamento accidentale di olio.

Le acque di prima pioggia passate 48-72 ore dal termine dell'evento meteorico, sono progressivamente inviate al trattamento in impianto di disoleazione e, successivamente, pompate, mediante rete interna reflui industriali, allo scarico in pubblica fognatura nera unitamente al complesso delle acque nere dello stabilimento (scarico S7). L'allaccio dello scarico del disoleatore con la fognatura interna delle acque reflue industriali avviene a monte della "Vasca Uffici". Le acque di seconda pioggia, eccedenti ai primi 5 mm di precipitazione, tramite un dispositivo scolmatore dotato di by-pass sono derivate direttamente in pubblica fognatura bianca, unitamente alle acque meteoriche da pluviali del lato est dello stabilimento (scarico S6).

Nei punti di prelievo e deposito carburante adiacenti alla stazione di rifornimento carburante e del serbatoio di stoccaggio gasolio interrato a doppia parete, presenti a sud -ovest vicino alla zona pesa, sono presenti canalette perimetrali di raccolta collegate ad un grigliato per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali di carburante nell'area adiacente, il quale, a sua volta, è collegato alla vasca di prima pioggia e disoleatore.

Lo scarico industriale in pubblica fognatura nera S7 attualmente deve avvenire nel rispetto dei limiti previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 relativamente allo scarico in pubblica fognatura, fatto salvo per le seguenti deroghe:

PARAMETRO	LIMITE MASSIMO (mg/l)
Materiali sedimentabili	10
BOD5	1000
COD	2000
Ammoniaca totale (come NH4+)	Nessun limite
Azoto nitroso (come N)	Nessun limite
Azoto nitrico (come N)	Nessun limite
Azoto totale (come N)	300
Fosforo totale (come P)	20
Grassi e oli animali e vegetali	100 (*)
Tensioattivi totali	20

(*) deroga concessa sino al 31/03/2021, attualmente deve essere rispettato il limite normativo di 40 mg/l.

La continua attenzione ed una serie di miglioramenti gestionali avvenuti negli anni ha permesso di ridurre notevolmente l'impatto degli scarichi idrici. Come da prescrizione specifica AIA per il parametro "Grassi e oli animali e vegetali" dal 2017 al 2021 sono state eseguite analisi mensili per valutarne l'andamento; la maggioranza dei campionamenti effettuati hanno evidenziato una sostanziale osservanza del limite di 40 mg/l. A causa, però, delle caratteristiche stesse del grasso quali:

- l'elevata adesività ad impianti, pavimenti e pareti;
- la bassa solubilità in acqua;
- la possibilità di passare dallo stato liquido a solido

possono essere possibili una molteplicità di variabili che determinino problemi nel processo di depurazione, quindi, viene richiesta nuovamente la concessione della deroga a 100 mg/l per il parametro "oli e grassi animali e vegetali" ed il mantenimento delle restanti deroghe.

La scelta aziendale di non realizzare un vero e proprio impianto di depurazione biologica a fanghi attivi è dettata dalle dimensioni dell'area cortiliva aziendale che non sono sufficienti per un impianto di quella tipologia e dimensionato sulle caratteristiche quali-quantitative del refluo prodotto; pertanto, si è optato per l'installazione di un nuovo flottatore più performante rispetto a

quello presente, le cui caratteristiche sono già state descritte e sono dettagliate nei documenti agli atti.

Infine, la sostituzione di n. 2 autoclavi, delle 4 esistenti, con n. 2 nuovi impianti ridurrà le perdite/trafilamenti di grasso liquido, dovuta alla naturale usura delle componenti meccaniche dei due impianti, riducendo dunque l'apporto di grassi e oli animali al depuratore.

C2.1.3 RIFIUTI E SCARTI

Dall'attività svolta dalla ditta Gigi il Salumificio S.r.l. si producono diverse tipologie di rifiuti, alcuni di origine animale, che vengono conferiti a ditte terze che ne effettuano il recupero nel rispetto del regolamento europeo 1069/2009 come scarti di categoria 3 e le restanti sono prodotte dai servizi tecnici generali, assoggettate al D.Lgs n.152/06 Parte Quarta e ss.mm..

Quantitativamente risultano importanti i fanghi estratti in sede di manutenzione degli impianti di depurazione dalle vasche degrassatrici, imhoff e di prima pioggia. Significativa, inoltre, è la produzione di rifiuti da imballaggi in carta/cartone, plastica e materiale misto.

Alcune tipologie di rifiuti non sono legate né al ciclo produttivo, né alle attività connesse (manutenzioni) ma derivano da modifiche infrastrutturali o impiantistiche dello stabilimento.

Nella tabella seguente sono riportati i valori totali dei rifiuti non pericolosi e pericolosi con il rapporto sul totale della produzione dal 2016 al 2022.

Anno	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
Produzione totale di rifiuti (t)	1.094	1.123	911	1.160	1.260	1335	1226
Produzione totale di rifiuti pericolosi (kg)	522	1.020	1.050	545	560	0	620

Per quanto riguarda la produzione di rifiuti pericolosi, determinata dalle attività di manutenzione degli impianti e dei mezzi, essa è costituita prevalentemente da oli minerali esausti. Con l'eccezione del 2017-2018 che ha visto una produzione eccezionale di oli esausti determinata da manutenzioni straordinarie, l'indice di produzione specifico tende a rimanere costante.

La maggiore quantità di rifiuti non pericolosi prodotti è associabile principalmente ai fanghi originati dall'impianto di trattamento delle acque reflue industriali (flottatore). Pur avendo implementato la separazione dei grassi dal 2013, il trend è andato aumentando per un costante miglioramento nella gestione dell'impianto di depurazione (attraverso l'installazione di agitatori e rotostaccio).

Per quanto concerne i rifiuti da imballaggi la produzione di materiale indifferenziato rimane alto e risulta piuttosto difficile separare le diverse frazioni riducendo contemporaneamente sia l'impatto ambientale, che i significativi costi di smaltimento. Tali rifiuti, infatti, spesso contaminati da materiale organico, non possono dunque facilmente essere mandati al recupero. Si ha avuto un aumento dei rifiuti da imballaggio di plastica e di carta nel 2020 che, sebbene significativo in percentuale, è da attribuire alla dismissione di una notevole quantità di imballaggi di plastica e di una parte del magazzino amministrativo non più necessari.

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

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

A seguito delle modifiche richieste con domanda di riesame AIA (ampliamenti) non si prevedono nuove tipologie di rifiuti, né un aumento degli stessi.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

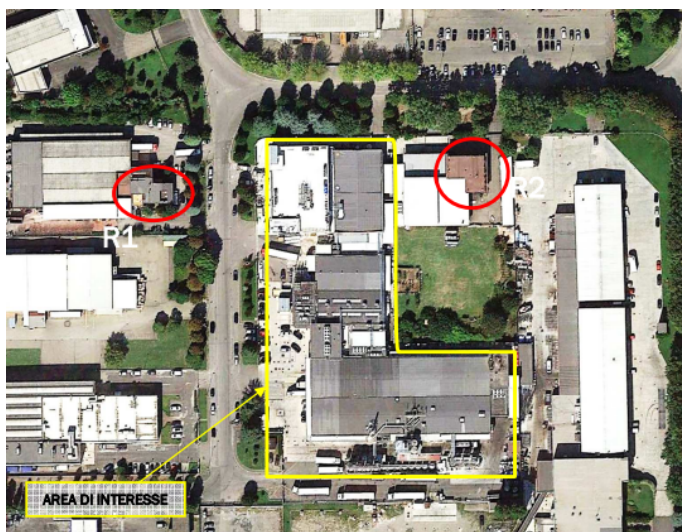
In base alla zonizzazione acustica comunale del Comune di Castelnuovo Rangone (adottata con Delibera del Consiglio Comunale n°15 del 27/03/2003, successivamente adeguata con Delibera del

Consiglio Comunale n.54 del 03/08/2006), l'intero stabilimento produttivo e l'area adiacente al sito aziendale rientrano nella zona acustica di CLASSE V (aree prevalentemente industriali), alla quale risultano associati i seguenti valori:

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

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

L'azienda sui lati nord/ovest risulta confinante con via Allende e via Aldo Moro, superate le quali si trovano principalmente insediamenti produttivi facenti parte anch'essi del comparto dei salumifici di Castelnovo Rangone.



Tuttavia, risultano presenti n.2 abitazioni civili destinate ai custodi delle attività adiacenti localizzate rispettivamente:

- sul lato nord-ovest dell'azienda in zona prospiciente via Aldo Moro (R1), a circa 50 mt dal confine di proprietà;
- sul lato nord-est dell'azienda (R2), a circa 70 mt dal capannone in progetto ed a circa 30 mt dal confine di proprietà.

Entrambi i recettori si collocano in zona acustica di classe V.

All'interno del sito produttivo tutti gli impianti meccanici presenti e le lavorazioni eseguite sono fonte di emissioni sonore che influenzano sia l'ambiente interno, che l'ambiente esterno al sito stesso. L'attività si svolge sia in periodo diurno, che in periodo notturno. Tutti i reparti sono operativi solamente nel periodo diurno, ad eccezione del reparto autoclavi e doppi fondi, nel quale vengono svolte attività anche nel periodo notturno. Gli impianti tecnologici, invece, risultano attivi sia nel periodo diurno, che nel periodo notturno.

Le principali sorgenti sonore fisse presenti (con maggiore incidenza sul clima acustico esterno), sono riconducibili:

- all'impianto di abbattimento sostanze odorigene SCRUBBER – E1, posto al lato sud dello stabilimento, in copertura;
- al locale Centrale Termica e sala compressori, posto in apposito locale sul lato est dello stabilimento;
- all'unità Chiller, situata esternamente contro la parete ad est.

Altre sorgenti di rumore possono derivare:

- dalle movimentazioni relative alla zona cisterne stoccaggio strutto
- dagli impianti di pretrattamento reflui posti a sud e sud-ovest dello stabilimento
- al transito degli autocarri che provvedono al recapito dei materiali da trasformare ed alla consegna del prodotto finito in uscita dallo stabilimento e dagli automezzi adibiti alla movimentazione interna di questi.
- dal traffico veicolare esterno all'azienda.

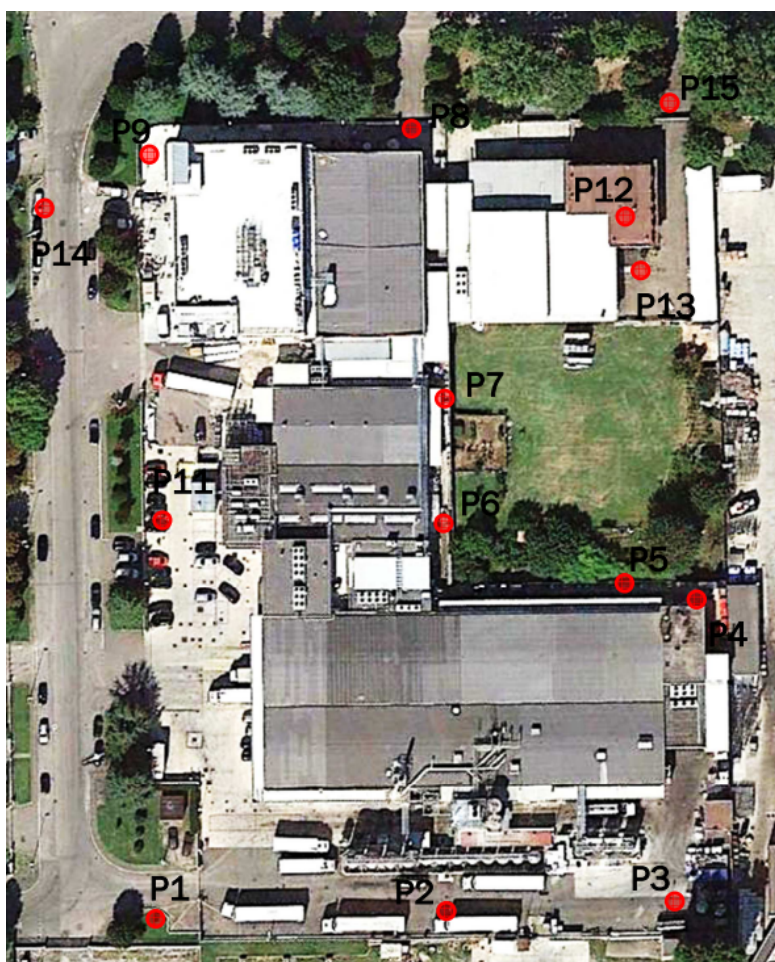
L'ultima valutazione d'impatto acustico completa dell'impianto è stata effettuata come da piano di monitoraggio a Settembre 2021.

I rilievi, di carattere “spot”, sono stati impostati su di un tempo di misura (TM) variabile e comunque tale da consentire di caratterizzare adeguatamente la situazione acustica in base al tipo di zona, alle sorgenti presenti e alle eventuali interferenze generate da potenziali oggetti presenti sul territorio (in particolare edifici). Le misure sono state effettuate in conformità a quanto richiesto dal D.M. 16/03/98.

Per quanto riguarda i punti di misura sono stati utilizzati quelli richiesti al punto 4 sezione D2.7 dell’AIA, ad eccezione dei punti P9 e P10, i quali, facendo riferimento alle postazioni esaminate per l’impatto acustico previsionale datato settembre 2013 effettuato per l’ampliamento previsto, sono stati accorpati in un’unica postazione (P9) in quanto tale ampliamento alla data delle misure effettuate non è ancora stato effettuato e la situazione è quindi rimasta invariata rispetto alla precedente valutazione di Aprile 2013.

I rilievi di rumore residuo sono stati effettuati in un momento in cui le attività dell’azienda risultano ferme (dal sabato nel tardo pomeriggio alla domenica a mezzanotte), ad eccezione degli impianti a ciclo continuo (non disattivabili per ragioni produttive).

Si riporta nel seguito l’ubicazione e gli estratti fotografici dei punti di misura.



Le misure sono state condotte in orario diurno e notturno in assenza di condizioni meteorologiche invalidanti (pioggia, vento, umidità).

Inoltre, i rilievi sono stati effettuati in un periodo di massima emissione in relazione alle condizioni meteo e alle elevate temperature del periodo estivo in essere, che determinano un funzionamento particolarmente intenso degli impianti esterni di refrigerazione delle celle e degli ambienti a temperatura controllata.

Nella tabella seguente si riporta una sintesi dei risultati dei rilievi, arrotondati a 0,5 dB come previsto dal DM 16/03/98.

Post.	Rilevato	L_{Aeq} dB(A)	L_{eq} dB(A)	Valore limite classe V dB(A)	Osservazioni
RILIEVI IN PERIODO DIURNO					
P1	1	60,5 (57,5)	57,5 (54,5)	70 (giorno)	Rilevato rumore continuo proveniente dagli impianti dell'azienda. Fluttuazione presente causata dal traffico veicolare. Presente tono puro sul 400 Hz. Applicata correzione Kt.
P2	2	63,5	63,0	70 (giorno)	Come al rilievo precedente, effettuato sul perimetro dell'azienda, lato sud, si rileva una componente continua proveniente dagli impianti dell'azienda e una fluttuazione causata dai mezzi in manovra. Presenti numerose componenti anche da altre aziende.
P3	3	59,5	59,0	70 (giorno)	Rilievo effettuato sul perimetro dell'azienda. Rumore continuo proveniente dagli impianti in funzione. Percepibile un contributo proveniente dalla cabina elettrica.
P4	4	64,0	62,0	70 (giorno)	Rilievo effettuato a circa 2 metri dalla centrale termica, rumore continuo proveniente dall'impianto.
P5	5	59,5	58,0	70 (giorno)	Componente principale derivante dalla zona lavaggio, in particolare dall'uso dell'idropulitrice. Sempre percepibile il rumore continuo proveniente dagli impianti in funzione.
P6	6	69,0	68,0	70 (giorno)	Rumore derivante dall'area lavaggio, principalmente dall'attività svolta. È percepibile il contributo continuo dell'unità chiller presente e delle ventole di aerazione in servizio all'area.
	7	68,0	67,5	70 (giorno)	Rilievo ripetuto nella stessa posizione ma con il portone dell'area lavaggio chiuso e le ventole ferme. La componente principale origina dal chiller.
P7	9	72,0	69,0	70 (giorno)	Rilievo effettuati sul perimetro dell'azienda. Presente emissione significativa proveniente dai vari chiller presenti che, trattandosi di un periodo estivo particolarmente caldo, richiedono un lavoro maggiore alle unità di raffreddamento.
P8	12	64,0	48,0	70 (giorno)	Rilievo effettuato nella zona dei serbatoi di azoto. Posizione di misura spostata in direzione del recettore.
P9	13	62,0	47,0	70 (giorno)	La componente dominante rilevata è causata dal traffico veicolare, caratterizzato anche da mezzi pesanti in servizio alla zona artigianale. Dalla postazione si rileva un rumore di fondo continuo proveniente dall'azienda quasi impercettibile.
P11	10	54,5	49,5	70 (giorno)	Rumore rilevato causato da operazioni di carico e scarico. Presente rumore di fondo proveniente da altra attività. Sempre percepibile rumore continuo proveniente dagli impianti dell'azienda.
P14	14	62,0	47,0	70 (giorno)	Dalla postazione è possibile riconoscere il rumore di fondo proveniente dalle attività dell'area (comprese le attività dell'azienda), ma la componente dominante è causata dal traffico veicolare. Poiché il rumore proveniente dall'azienda è di carattere continuo si fa riferimento al valore di L95
P15	11	57,5	49,0	70 (giorno)	Rilievo effettuato in direzione della facciata del recettore. La componente dominante è originata dal traffico veicolare, viene pertanto considerato il valore L_{95}

Per quanto riguarda il periodo diurno, i rilievi evidenziano allo stato attuale il pieno rispetto dei limiti di riferimento, eccetto nelle immediate vicinanze delle unità chiller misurate in P7. È da precisare, però, che è presente una barriera sonora, in grado di riportare al di sotto dei limiti di immissione i livelli rilevati appena al di fuori della proprietà dell'azienda.

RILIEVI IN PERIODO NOTTURNO					
P1	4	56,0	55,5	60 (notte)	Rilievo eseguito, nei pressi del perimetro dell'area aziendale in direzione Sud. Componenti principali di rumore identificabili nello scrubber e da un automezzo acceso parcheggiato in area di altra proprietà.
P2	1*	63,0	62,5	60 (notte)	Rilievo effettuato nei pressi del perimetro aziendale in corrispondenza della torre evaporativa. Rumore fluttuante dovuto al contributo proveniente dai serbatoi, causato da una perdita e/o uno sfiato alla base degli stessi.
P3	2*	57,5	56,5	60 (notte)	Rilievo effettuato nei pressi del perimetro aziendale.
P4	3*	59,5	59,5	60 (notte)	Rilievo effettuato nei pressi del perimetro aziendale.
P5	4*	53,5	51,5	60 (notte)	Rilievo effettuato nei pressi del perimetro aziendale.
P6	5*	64,5	63,5	60 (notte)	Rilievo effettuato nei pressi del perimetro aziendale. Il rumore è proveniente dalle attività di lavaggio, operativa a portone aperto, e dalle unità chillers presenti, di cui uno è in funzione al momento del rilievo.
P7	6*	68,0	66,0	60 (notte)	Rilievo effettuato nei pressi del perimetro aziendale, rumore proveniente dai chillers in funzione. La sezione di recinzione corrispondente è dotata di una buona struttura schermante, con valori di riduzione del rumore riportati sotto.
P8	7	50,5	49,5	60 (notte)	Rumore proveniente dalle attività di un altro stabile, non è stata rilevata nessun componente proveniente dall'azienda in oggetto.
P9	6	49,5	48,5	60 (notte)	Rumore derivante dallo scrubber.
P11	5	51,0	50,0	60 (notte)	Rumore proveniente dalle attività di carico/scarico.
P12	1	49,5	49,0	60 (notte)	Rilievo effettuato all'interno dell'abitazione identificata come recettore R2.
P13	2	51,5	49,5	60 (notte)	Rilievo effettuato nel giardino sul retro dell'abitazione. Componente prevalente dal camino più alto. I picchi registrati derivano da componenti non legate alle attività dell'azienda.
P14	3	49,0	48,5	60 (notte)	La componente maggiormente percepibile sembra legata al camino dello scrubber. Mascherato un picco non pertinente alla fine del rilievo.
*Rilievi effettuati in data 31 agosto 2021					
Nota: i valori di L_{Aeq} riportati si intendono già corretti ($L_c = L_A + K_1 + K_2 + K_3$).					

Per quanto riguarda i rilievi notturni sono stati riscontrati superamenti nella postazione P6 e nella postazione P7, a ridosso dei compressori, che si ritengono, tuttavia, di significato relativo in termini di impatto acustico per i motivi di seguito descritti:

- P6: il superamento interessa un'area adibita a verde ma non trova riscontro sui recettori sensibili;
- P7: il rilievo è stato effettuato sul lato interno della barriera fonoisolante e fonoassorbente (lato azienda). La presenza della barriera in pannello sandwich posta al confine (di circa 15 centimetri di spessore con interposta lana di roccia ad alta densità ed ha una altezza di circa 3 metri), riduce notevolmente l'emissione sonora, facendola rientrare ampiamente nei limiti diurni e notturni.

Sono stati verificati anche i livelli di rumore ai recettori R1 ed R2 sia diurni, che notturni. In particolare, per il recettore **R1** si è fatto riferimento:

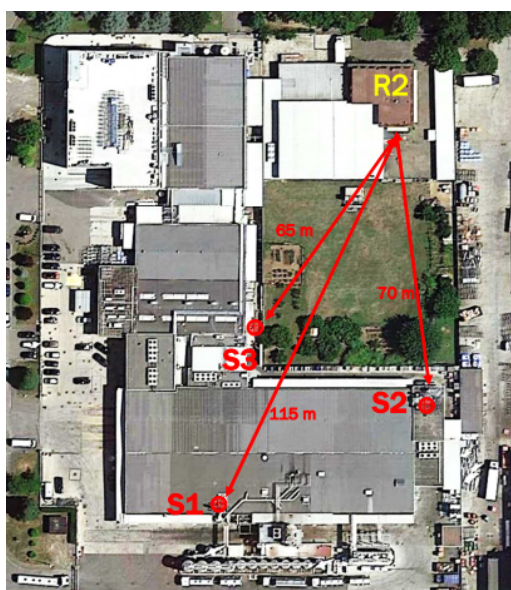
- al livello di riferimento diurno rilevato nella postazione P14, in direzione del recettore R1, che risulta pari a 47,0 dBA. Per tale recettore risulta rispettato il limite assoluto di immissione in facciata, pari a 70 dBA e non risulta applicabile la soglia del limite differenziale di immissione all'interno del recettore (caso a finestre aperte), pari a 50,0 dB.
- al livello di riferimento notturno rilevato sempre in postazione P14, in direzione del recettore R1, che risulta pari a 48,5 dBA. Per tale recettore risulta rispettato il limite assoluto di immissione in facciata, pari a 60 dBA e non risulta applicabile la soglia del limite differenziale di immissione all'interno del recettore (caso a finestre aperte), pari a 40,0 dB. A titolo

cautelativo è stata comunque effettuata una stima del livello differenziale ed i risultati sono i seguenti:

Post.	Rilievo	L_{Aeq} dB(A)	L_{95} dB(A)	Soglia applicabilità differenziale (finestre aperte)	Osservazioni
P13	28	46,5	46,0	40 (notte)	Rilievo effettuato al di là della strada Via Aldo Moro, al confine della proprietà del recettore R1. Rumore continuo derivante dalla zona industriale.

Si è, quindi, potuto procedere alla verifica del limite differenziale in periodo notturno, ottenuto dalla differenza tra il livello equivalente di rumore ambientale e il rumore residuo ed il valore ottenuto è stato pari a 2,5 dBA, quindi, inferiore al valore limite differenziale di immissione notturno.

Per quanto riguarda il recettore **R2** le sorgenti maggiormente responsabili del rumore percepito in periodo diurno sono:



S1: Scrubber, caratterizzato durante la precedente valutazione, non ha subito modifiche dal 2018

S2: Centrale termica, caratterizzata dal rilievo effettuato in postazione P4

S3: Unità chiller, posta sul retro dell'azienda, non coperta dalla struttura schermante e caratterizzata dal rilievo di seguito esposto:

Rilievo	L_{Aeq} dB(A)	L_{95} dB(A)	Osservazioni
8	80,0	80,0	Rilievo effettuato ad un metro di distanza dall'unità chiller più rumorosa in funzione sul retro dell'azienda.

In via cautelativa, per lo svolgimento dei calcoli non sono stati considerati gli effetti schermanti di eventuali strutture e oggetti presenti lungo le direzioni sorgente-recettore. I risultati sono riportati di seguito:

Livelli previsti al recettore			
Recettore	TR	Livello complessivo risultante esterno - dB(A)	Livello complessivo risultante interno - dB(A)
R2	Diurno	55,1	45,1

Come è possibile notare dai risultati del calcolo, i valori previsti confermano il rispetto dei limiti assoluti di immissione in facciata al recettore, pari a 70 dBA per il periodo diurno. Inoltre, la soglia di applicabilità del limite differenziale di immissione all'interno del recettore (caso a finestre aperte), pari a 50,0 dBA, risulta non applicabile. Inoltre, è stata effettuata anche una misurazione presso il recettore R2 nel periodo notturno, di cui si riportano i risultati nella tabella sottostante.

Post.	Rilievo	L_{Aeq} dB(A)	L_{95} dB(A)	Valore limite classe V dB(A)	Osservazioni
P13	2	51,5	49,5	60 (notte)	Rilievo effettuato nel giardino sul retro dell'abitazione. Componente proveniente dal camino più alto. I picchi registrati derivano da rumori non causati dall'attività dell'azienda.

Nota: I valori di L_{Aeq} riportati si intendono già corretti ($L_c = L_A + K_1 + K_2 + K_3$) ed arrotondati a 0,5 dB come previsto dal DM 16/03/98.

La misura è stata effettuata ad alcuni metri dalla facciata al piano terra. Il livello misurato è inferiore al valore limite della classe di appartenenza. Il limite assoluto di immissione risulta, quindi, rispettato.

La valutazione del rispetto del limite differenziale è stata effettuata mediante un rilievo all'interno dell'abitazione, a finestre aperte (locale cucina ubicato al piano primo). Si riporta il risultato nella tabella sottostante.

Post.	Rilievo	L_{Aeq} dB(A)	L_{eq} dB(A)	Soglia applicabilità differenziale (finestre aperte)	Osservazioni
P12	1	49,5	49,0	40 (notte)	Rilievo effettuato all'interno dell'abitazione identificata come recettore R2. Dall'azienda in oggetto proviene una componente continua, generata dagli impianti termici presenti sulla copertura dello stabile.

Nota: i valori di L_{Aeq} riportati si intendono già corretti ($L_c = L_A + K_1 + K_2 + K_3$) ed arrotondati a 0,5 dB come previsto dal DM 16/03/98.

Poiché il livello risulta superiore alla soglia di applicabilità del differenziale, è stata effettuata una misurazione del rumore residuo nella stessa postazione P12.

Post.	Rilievo	L_{Aeq} dB(A)	L_{eq} dB(A)	Soglia applicabilità differenziale (finestre aperte)	Osservazioni
P12	27	49,0	48,5	40 (notte)	Rilievo effettuato all'interno dell'abitazione R2, ad 1 metro dalla finestra aperta. Rumore continuo derivante principalmente dal funzionamento del chiller presente nell'azienda del proprietario di R2. Componente derivante dalla centrale termica.

Nota: i valori di L_{Aeq} riportati si intendono già corretti ($L_c = L_A + K_1 + K_2 + K_3$) ed arrotondati a 0,5 dB come previsto dal DM 16/03/98

I contributi presenti sono di difficile individuazione e riconducibili non solo alle sorgenti proprie dell'azienda in esame, bensì anche delle aziende vicine, tra queste in particolare un chiller presente a ridosso del capannone adiacente a R2, la cui emissione sonora viene con ogni probabilità riverberata sulle pareti aziendali. In ragione di quanto emerso, si è potuto procedere alla verifica del limite differenziale in periodo notturno ed il valore ottenuto è 0,5 dBA. Il differenziale ottenuto risulta, quindi inferiore, al valore limite differenziale di immissione notturno (3 dBA).

Il tecnico competente in acustica dichiara che *“la valutazione effettuata non ha evidenziato superamenti dei limiti assoluti su nessuno dei recettori potenzialmente sensibili né con riferimento al periodo diurno, né al periodo notturno; in modo analogo non si evidenziano superamenti dei limiti differenziali di immissione su nessuno dei recettori potenzialmente sensibili, né con riferimento al periodo diurno né al periodo notturno. Confrontando la presente valutazione con quella precedente, effettuata nel 2018, è possibile riscontrare un aumento nei livelli rilevati in prossimità delle unità di refrigerazione esterne; questo andamento è in gran parte giustificabile considerando che mentre i rilievi del 2018 sono stati svolti durante i mesi primaverili, la presente valutazione è stata condotta durante i mesi estivi, con temperature medie più alte. La temperatura ambientale più alta genera la necessità di uno sforzo maggiore da parte delle unità di raffreddamento, le quali, funzionando a regimi sostenuti, emettono un livello di rumore elevato, ma che ragionevolmente non può durare tutto l'anno.*

Alla luce di queste considerazioni dunque si può notare come la presente valutazione abbia raffigurato lo scenario peggiore possibile e che, nonostante ciò, l'esame dei dati fonometrici rilevati abbia confermato come dal punto di vista acustico l'attività risulti pienamente compatibile”.

Al fine di migliorare il clima acustico e ridurre l'impatto verso i recettori (in particolare, R2 posto a nord-est), inoltre:

- è stato effettuato lo spostamento sul tetto dei chiller attualmente posizionati sul piano campagna, orientandoli verso l'opposto confine aziendale;
- entro la fine dell'anno 2023 è in previsione lo spostamento del motore di aspirazione dello scrubber, attualmente posizionato sul tetto sul lato sud, a livello campagna.

Relativamente all'ampliamento richiesto si sottolinea che gli asciugatoi e stagionature avranno gli impianti di condizionamento interni, mentre per quanto riguarda la spedizione, i compressori dei gruppi di condizionamento (acusticamente isolati) saranno posizionati sul tetto al centro dello stabile e dunque lontano dai confini aziendali e da possibili bersagli sensibili, nonché, contornati da un parapetto di 110 cm. Inoltre, i nuovi compressori andranno a sostituire i vecchi, non si prevedono dunque variazioni significative di rumore; comunque, sarà effettuata una valutazione dell'impatto acustico alla fine dei lavori.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Allo stato attuale presso il sito aziendale non sono in atto operazioni di bonifica. Negli anni passati l'azienda ha provveduto alla bonifica del vecchio serbatoio carburanti utilizzato per i propri mezzi e all'installazione di un nuovo serbatoio a doppia camicia dotato di sensori di allarme per il monitoraggio delle perdite. Inoltre, nel 2019 durante i lavori di costruzione del nuovo edificio che è stato dedicato alla logistica è stata individuata una cisterna sotterranea di gasolio dismessa, è stata avvisata ARPAE e si è provveduto alla bonifica della stessa con l'invio della relazione geologica ambientale da parte di ditta specializzata.

L'attuale serbatoio carburanti utilizzato in azienda è interrato, a doppia camicia e dotato di sensori di allarme per il rilevamento in continuo delle perdite. Le verifiche eseguite in autocontrollo del corretto funzionamento del sistema di rilevamento perdite non hanno rilevato anomalie.

Lo stabilimento possiede sistemi di trattamento a servizio delle acque reflue industriali prodotte (fosse, vasche accumulo, flottatore, impianto oleina, cisterne), delle acque di prima pioggia (vasca di prima pioggia con annesso impianto disoleatore) e dei reflui domestici (fosse biologiche). Tutte le vasche, durante i periodici svuotamenti, sono visionate al fine di verificare eventuali rotture o crepe che possano determinare percolamenti nel suolo. Il funzionamento dei manufatti è già stato descritto al precedente Capitolo C2.1.2.

La vasca di prima pioggia ed il successivo disoleatore statico sono manufatti interrati ed adeguatamente dimensionati al fine di trattare un volume idrico pari ai primi 5mm di pioggia uniformemente distribuiti su un'area specifica del piazzale aziendale (zona carico/scarico e impianto erogazione carburante). L'impianto è costituito da sensori di livello, elettropompa sommersa, da una valvola di non ritorno ed un dispositivo di chiusura automatica ad otturatore a galleggiante per impedire lo sversamento accidentale di olio.

Le materie prime di lavorazione sono stoccate in apposite zone dedicate, nonché, lo stoccaggio di tutti i prodotti a consistenza grassa e/o oleosa in silos/cisterne, in acciaio inox e/o ferro, posizionati fuori terra all'esterno dello stabilimento in area scoperta, posta su piazzale impermeabile in battuta di cemento e dotata di bacino di contenimento. I silos sono protetti da eventuali urti con gli automezzi attraverso apposite barriere antiurto in cemento armato.

Al Report presentato nel 2015 (riferito ai dati dell'anno 2014) è stata allegata la relazione *“Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento”* ai sensi dell'allegato 1 al D.M. n.272/14 (successivamente modificato), in cui è stata valutata la presenza di sostanze pericolose pertinenti, nonché, la possibilità di contaminazione di suolo e acque sotterranee.

Nel corso del 2018 è stata effettuata la sostituzione di n. 5 serbatoi coibentati a singola camicia per il contenimento dello strutto (serbatoi polmone) con n. 3 serbatoi a doppia camera i quali sono stati posizionati in zona centrale dell'area cortilizia presente sempre a sud dello stabilimento, in modo da aumentare la distanza degli stessi dallo stabilimento in quanto potenziale fonte di rischio in caso d'incendio. I nuovi serbatoi sono composti da un serbatoio interno riscaldato per lo stoccaggio dello strutto ed un serbatoio esterno coibentato per il contenimento di eventuali sversamenti. Il serbatoio esterno (e di conseguenza quello interno) è fissato ad una platea di fondazione in c.a. tramite n. 4 piedi di ancoraggio. Entrambi i serbatoi sono a pressione atmosferica ed in caso di perdita del serbatoio interno, lo strutto fuoriuscito andrà a riempire l'intercapedine fra serbatoio interno ed

esterno fino al raggiungimento di un punto di equilibrio per vasi comunicanti. Alla base del serbatoio esterno è presente una ulteriore serpentina di riscaldamento per agevolare lo scarico dell'intercapedine dallo strutto. I serbatoi sono difesi da possibili urti di mezzi pesanti attraverso paletti in acciaio respingenti.

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

I fanghi derivanti dal flottatore sono contenuti in apposita vasca di accumulo dedicata, interrata in cemento armato dotata di sistemi di allarme.

Nella tabella sottostante è riportata la caratterizzazione delle principali vasche /cisterne presenti in stabilimento con relative caratteristiche.

descrizione	Num.	volumetria mc	materiale di costruzione	caratteristiche	utilizzo	sistemi di allarme	localizzazione
fosse settiche	1-7		c.a.v.	interrata	linee nere civili	no	
vasca accumulo	8	20	c.a.v.	interrata	Accumulo scarichi industriali	si	via allende
vasca accumulo	9	230	c.a.v.	interrata	impianto dedicato antincendio	si	lato ovest
vasca accumulo	10	23,7	c.a.v.	interrata	accumulo scarichi industriali lavaggi	si	fronte uffici
vasca accumulo	11	30,5	c.a.v.	interrata	Accumulo scarichi industriali	si	zona pesa ponte
vasca accumulo	12	23,7	c.a.v.	interrata	accumulo scarichi industriali	si	zona fronte autoclavi
vasca accumulo	13	31,9	c.a.v.	interrata	accumulo scarichi industriali pre flottatore	si	sotto flottatore
vasca accumulo	14	31,9	c.a.v.	interrata	accumulo fanghi	si	fronte flottatore
vasca accumulo	15	8	c.a.v.	interrata	accumulo grassi	si	fronte scrubber
vasca accumulo	16	31,9	c.a.v.	interrata	emergenza	no	sotto impianto oleine
vasca accumulo	17	46	c.a.v.	interrata	accumulo scarichi industriali pre flottatore	si	lato bacino cisterne
vasca accumulo	18	37,2	c.a.v.	interrata	emergenza	no	lato bacino cisterne
serbatoio gasolio	19	50	acciaio	interrata	erogazione gasolio per autotrazione	si	lato ovest
vasca prima pioggia con disoleatore	20	4,95	c.a.v.	interrata	gestione prima pioggia e recupero oli	si	lato ovest
cisterne strutto	21-38	14-70	acciaio	fuori terra	stoccaggio strutto	si	lato sud
cisterne farinetto	39-40	25	acciaio	fuori terra	stoccaggio farinetto	si	lato sud

C2.1.6 CONSUMI

Consumi idrici

L'approvvigionamento idrico per uso produttivo avviene in parte tramite il prelievo da pozzo artesiano ed in parte da acquedotto. Di seguito sono riportati i dati riferiti al prelievo idrico facendo riferimento ai report annuali dal 2016 al 2022:

Parametro	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
prelievo totale da acquedotto (mc/anno)	14.499	2.880	517	2.027	2.809	3.181	2.670
prelievo totale da pozzo (mc/anno)	56.769	48.688	46.786	52.412	48.209	51.309	45.177

I consumi significativi soprattutto da acquedotto del 2016 sono da ascrivere principalmente alle fasi di messa in esercizio del nuovo pozzo, infatti, i consumi degli anni successivi presentano valori più bassi e costanti, tipici della produzione effettuata.

Consumi energetici

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

In particolare, per ciò che concerne il consumo di energia elettrica senz'altro l'aspetto di gran lunga più significativo è quello legato al funzionamento dei compressori per il mantenimento della temperatura sia nelle celle di congelamento e stoccaggio, che negli ambienti di lavorazione.

Sebbene diverse siano le migliori tecniche disponibili implementate dall'azienda per ridurre al minimo gli sprechi l'internalizzazione di diverse attività (es. confezionamento), i maggiori controlli di produzione (nuovi metal detector, controlli peso, etichettatrici) ed il miglioramento di diversi impianti sussidiari (es. impianto di depurazione, osmosi inversa, pozzo, recupero oleine) hanno aumentato negli ultimi anni in modo significativo il consumo assoluto.

Nello stabilimento sono presenti porte a chiusura automatica che permettono di ridurre al minimo gli sprechi energetici determinati da circolazione di aria calda in aree a temperatura controllata. I compressori per la produzione del freddo sono soggetti a verifiche programmate da ditta esterna specializzata e verifiche interne programmate per il livello di gas refrigerante al fine di individuare eventuali perdite. Ogni area di stoccaggio possiede il proprio dispositivo di misura della temperatura e di allarme nel caso in cui il malfunzionamento del sistema provochi un innalzamento della temperatura.

Altre fonti di consumo di energia elettrica meno significativi sono le aree di stagionatura salumi e il funzionamento dei macchinari per la lavorazione delle carni.

Significativo risulta, altresì, il consumo di metano per la produzione di acqua calda e vapore. L'utilizzo di acqua calda è determinato principalmente dalla sanificazione degli ambienti di lavoro, mentre il vapore è utilizzato per la fusione dei grassi nei doppi fondi e nelle autoclavi e per il mantenimento nei silos dello strutto allo stato fuso (quest'ultimo dipende anche in modo significativo dalla temperatura esterna).

Il calore necessario in stabilimento nelle diverse fasi lavorative è fornito dalla centrale termica, costituita da n.2 generatori di vapore, sostituiti nel 2018 con nuovi impianti, che utilizzano metano come combustibile ed acqua pretrattata quale alimento per la produzione di vapore ad uso industriale e, parzialmente, civile. Il calore presente nella condensa del vapore è recuperato per la produzione di altro vapore.

Sia i consumi di gas metano che quelli di energia elettrica vengono misurati mediante contatore centralizzato.

Infine, è presente un gruppo elettrogeno con funzioni di emergenza, alimentato a gasolio tramite serbatoio in acciaio incorporato, di potenza pari a 300 KW installato in locale esterno.

L'ampliamento delle aree degli essiccatoi e la costruzione della nuova stagionatura determinerà probabilmente un aumento del consumo energetico aziendale per la necessità di mantenere temperatura e umidità costanti. Tale aspetto sarà comunque minimizzato in quanto gli impianti di raffreddamento attualmente in uso saranno sostituiti da un numero di impianti minore (centralizzati), più efficienti da un punto di vista energetico. A questo, si aggiunga che, in un'ottica globale di consumi energetici e di produzione di gas serra, essi saranno inferiori a quelli attualmente necessari per l'invio alla stagionatura che attualmente è effettuato in diverse aziende della provincia.

di Parma. Per la parte del caldo sarà sfruttata l'acqua calda proveniente dai recuperi di energia termica del vapore.

L'ampliamento, inoltre, dovrà rispettare i nuovi vincoli in merito al risparmio energetico e produzione di energia da fonti rinnovabili. In particolare, è prevista l'installazione di un impianto fotovoltaico avente potenzialità pari a 270 kWp di cui una parte verrà realizzata sui tetti esistenti entro dicembre 2024 e la restante parte verrà realizzata nei sei mesi successivi al termine dei lavori sui tetti dell'ampliamento

Relativamente al periodo 2016/2022 il consumo:

- di gas naturale si attesta su valori compresi tra circa 1,2 e 1,4 milioni di Smc/anno, con andamento in leggera diminuzione dal 2020;
- di energia elettrica si attesta su valori compresi tra circa 3,9 ed i 4,4 milioni di kWh/anno, con un andamento costante

L'andamento delle diverse tipologie di risorse energetiche utilizzate è da attribuire sia alla produzione, che agli impianti tecnologici di servizio ma, anche a fattori indipendenti dall'operatività dell'azienda, come ad esempio l'andamento del clima estivo o invernale.

Consumo di materie prime

Le materie prime utilizzate nei processi degli stabilimenti di Salumificio GIGI, considerato che il ciclo produttivo è rimasto invariato, sono rimaste le medesime, ovvero, carne e grasso suino e aromi. Diversi sono, inoltre, i prodotti ausiliari tra cui, i più rilevanti da un punto di vista ambientale, sono: gas refrigeranti, detergenti e disinfettanti e prodotti per la depurazione.

La soluzione enzimatica utilizzata nell'impianto scrubber è stata introdotta a partire dal 2008.

Le sostanze utilizzate nel sito sono controllate per ciò che riguarda la sicurezza. Le caratteristiche di ogni prodotto classificato come pericoloso sono inserite in un elenco apposito in cui sono registrate le caratteristiche e le informazioni associate al prodotto stesso. Ogni nuovo prodotto pericoloso è preventivamente valutato anche in relazione agli eventuali rischi chimici privilegiando, ove possibile, quelli non pericolosi. Le schede di sicurezza sono conservate in azienda.

Per ogni materia prima è stata individuata adeguata zona di stoccaggio.

Relativamente al periodo 2016/2022 il consumo:

- di materia prima acquistata da lavorare ha avuto un andamento abbastanza costante nel tempo, legato alle richieste di mercato;
- di gas refrigeranti ha avuto un andamento in leggero aumento, infatti, gli ampliamenti effettuati negli anni allo stabilimento sono stati finalizzati anche all'internalizzazione di alcune attività date prima a fornitori esterni, ciò ha determinato l'aumento, in senso assoluto, della presenza di gas serra. La centralizzazione e il rinnovo degli impianti hanno, d'altra parte, ridotto: il potenziale serra dei gas utilizzati, la necessità di rabboccare le fughe di gas (più comuni in impianti vecchi), il consumo energetico degli impianti di raffreddamento ed il traffico indotto per la riduzione dell'esternalizzazione;
- di gas lesivi per l'ozono è stato ridotto drasticamente, infatti, l'R22 è stato parzialmente sostituito da gas non lesivi già in passato, riducendosi da 1400 a 130 kg. A seguito del nuovo ampliamento è in progetto la totale dismissione dello stesso;
- di detergenti/disinfettanti ha avuto un andamento variabile da circa 21.000 a 16.000 litri dal 2016 al 2020, per calare a circa 14.000 nel 2022. L'utilizzo di schiume e di lance a pressione per il lavaggio di ambienti di lavoro e impianti ha permesso negli anni di contenere i consumi di detergenti/disinfettanti anche alla luce dei diversi processi implementati all'interno dell'azienda (soprattutto confezionamento) nell'ultimo periodo. Le differenze di valori da un anno all'altro dipendono non tanto da consumi differenti quanto dalla variabilità degli acquisti;

- di consumo di policloruro d'alluminio, agente flocculante utilizzato per la depurazione degli scarichi idrici e dipendente dai volumi di acqua da trattare e dal grado di contaminazione organica, si è ridotto negli anni anche a seguito della separazione della linea grassi per il recupero di sottoprodotto che ha diminuito il grado di contaminazione da grassi degli scarichi. Negli ultimi anni il consumo di tale materia prima si attesta attorno a circa 23.000 Kg/anno;
- la soda caustica, altro reagente utilizzato come correttore di acidità sia nella depurazione degli scarichi idrici, che nel trattamento dell'acqua derivante da osmosi inversa (anche se in quantitativi significativamente inferiori) presenta valori di consumo costanti tra circa 5500 e 7000 Kg/anno.

Inoltre, l'installazione dell'impianto a osmosi inversa per la potabilizzazione dell'acqua da pozzo in sostituzione del sistema di addolcimento ha infine azzerato i consumi di prodotti chimici (sale per addolcimento) per tale processo.

Le sostanze chimiche usate per le celle frigo sono manipolate dalla ditta specializzata che esegue le manutenzioni.

A seguito del nuovo ampliamento non sono previste modifiche sostanziali ai dati di consumo suddetti eccetto che il miglioramento associato ai gas refrigeranti e lesivi per l'ozono, già descritti.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda è certificata ISO 14001 ed EMAS ed ha adottato un Piano di Sorveglianza ed Emergenza Interno nel quale sono definite anche le procedure di gestione da adottare in caso di emergenze ambientali. In particolare, sono definiti l'ambito di applicazione, le modalità d'intervento e formazione, le procedure operative e le responsabilità per la gestione delle situazioni di emergenza che potrebbero avere effetti sull'ambiente interno ed esterno, con particolare riferimento a:

- Sversamenti di sostanze o rifiuti pericolosi nel suolo o nelle acque bianche
- Sversamenti di sostanze o rifiuti pericolosi nella rete fognaria delle acque nere e/o industriali
- Incidenti di interesse ambientale con effetti all'esterno
- Situazioni di emergenza ambientali relative anche a segnalazioni dall'interno o dall'esterno

Ogni potenziale situazione di emergenza è sottoposta a valutazione del rischio correlato al fine di determinare la priorità dei rischi ambientali derivabili. Periodicamente sono effettuate simulazioni di emergenza con il personale.

A Seguito del verificarsi di un'emergenza RSPP e RQA svolgono un'indagine per fotografare tempi e modi dell'evento, raccogliendo anche le necessarie testimonianze, in modo da poter disporre degli elementi obiettivi di riferimento per poter prendere decisioni relative a interventi/modifiche di tipo impiantistico e/o procedurale atti a ridurre/eliminare la possibilità del ripetersi dell'evento.

I documenti di pianificazione contenenti i criteri per la prevenzione ed eventuale gestione degli incidenti e delle emergenze, in particolare dopo che si sono verificati incidenti o emergenze, sono sottoposti a riesame periodico ed eventuale revisione.

Tutte le registrazioni relative alle indagini effettuate a seguito delle emergenze e le evidenze necessarie per la revisione delle procedure a seguito delle emergenze stesse, sono archiviate e conservate.

Da un punto di vista dell'antincendio con l'ampliamento e la compartimentazione del deposito imballaggi con migliorate caratteristiche di resistenza al fuoco e l'installazione di sistemi di rilevamento e spegnimento (REI 120, rilevatori di fumo e temperatura, sistema di spegnimento automatico) la condizione sarà sicuramente migliorativa.

Da un punto di vista della sicurezza in ambienti di lavoro, a seguito del nuovo ampliamento, verrà aggiornato il piano di emergenza.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore dell'industria alimentare è costituito dalla Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12/11/2019 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 04/12/2019); tale documento stabilisce le conclusioni sulle BAT concernenti le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte.

Il posizionamento dell'installazione rispetto alle MTD di settore, come risulta dal confronto effettuato dal gestore, è documentato nella **sezione C3**, con le valutazioni dell'Autorità competente.

L'azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel **Bref "Energy efficiency"** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. In particolare, rispetto ai punti riportati nel Capitolo 4, per i punti pertinenti al ciclo produttivo, è riportata la tabella seguente.

BAT	Punto	Applicabilità	Note
Sistema di gestione dell'energia	4.2.1 - 4.2.2	Applicata	L'azienda è certificata ISO 14001-EMAS e ha tra i suoi aspetti più significativi quelli energetici (energia elettrica e metano). Ha inoltre effettuato diagnosi energetica ed effettuato o messo in progetto diversi tra gli interventi proposti.
Progettazione energetica, integrazione energetica dei processi/sistemi	4.2.3 - 4.2.4	Applicata	Oltre alla coibentazione si vedano altri punti di seguito riportati.
Risorse umane, monitoraggio e controllo dei processi, programmazione del miglioramento energetico	4.2.5 - 4.2.6 - 4.2.7 - 4.2.9	Applicata	Si veda punto 4.2.1, 4.2.2
Manutenzione	4.2.8	Applicata	Si veda punto 4.2.1, 4.2.2
Combustione	4.3.1		
Cogenerazione	7.6 - 7.5.2	Non applicabile	Tecnicamente non applicabile alla centrale termica presente.
Controllo informatico avanzato delle condizioni di combustione per la riduzione delle emissioni ed efficienza della centrale	7.4.2 - 7.5.2	Non applicabile	La gestione della centrale termica è sia interna (giornaliera), che demandata ad una società specializzata.
Minimizzazione dell'eccesso di aria	7.4.3	Applicata	L'aria di combustione viene regolata dal sistema che è semi automatico
Accumulo di calore	7.4.2	Non applicabile	Tecnicamente non applicabile alla centrale termica presente.
Preriscaldamento del gas combustibile con calore di recupero	7.4.2	Non applicabile	Il recupero di calore è utilizzato già per riscaldare l'aria in ingresso.
Preriscaldamento dell'aria di combustione	7.4.2	Applicata	L'aria di combustione è pre-riscaldata grazie a sistema di recupero di calore proveniente da linea vapore.
Sistema di produzione e conduzione del vapore	4.3.2		
<u>Progettazione</u>		NA	Solo in sede di progettazione
<u>Gestione</u>			
Controlli del funzionamento boiler presenti.	3.2.4	Applicata	Presente. Controlli pianificati, effettuati e registrati
<u>Generazione</u>			
Utilizzo di acqua riscaldata attraverso calore recuperato (es. condensato o fumi caldi)	3.2.5 - 3.1.1	Applicata	Recuperato il calore del vapore per riscaldamento dell'acqua per le pulizie di reparto
<u>Distribuzione</u>			
Eliminazione delle linee non utilizzate	3.2.10	Applicata	Le linee morte sono state eliminate
Isolamento delle tubazioni del vapore e del condensato	3.2.11	Applicata	Tutte le tubazioni di vapore e condensato sono isolate termicamente
Programma di controllo e riparazione perdite della distribuzione	3.2.12	Applicata	Presente un sistema di monitoraggio della pressione della linea vapore. In caso di perdite, anche per questioni legate alla sicurezza sono riparate
<u>Recupero</u>			

Recupero del condensato di ritorno per riutilizzo	3.2.13	Applicata	Presente. Il vapore dopo essere stato sfruttato per il riscaldamento delle acque per la pulizia viene riportato allo stato di vapore
Riutilizzo del condensato ad alta pressione per la formazione di vapore a bassa pressione	3.2.14	Non applicabile	Non è presente una linea secondaria di vapore a bassa pressione in quanto non ce n'è necessità per i processi produttivi aziendali.
Recupero di energia dal blowdown del boiler	3.2.15	Applicata	Con l'impianto ad osmosi il blowdown del boiler si è ridotto in modo molto significativo. Data l'esigua quantità ad ora non sarebbe conveniente un recupero di calore.
Other techniques by LCP BREF (july 2006)		Non applicabile	Sono applicabili a grandi impianti di combustione (> 50 MW)
Motori elettrici	4.3.5		
- Acquistare motori con alta efficienza energetica; - installare condensatori per ridurre l'energia reattiva - usare trasformatori ad alta efficienza	4.3.5 3.5.2	Applicata	Presente
Utilizzare le macchine a maggior consumo vicino alla sorgente (es. trasformatori) dimensionare i cavi rispetto alla domanda reale o presunta (ridurre effetto joule)		Non applicabile	Nel caso dell'ampliamento le macchine installate saranno impianti freddo (si veda sezione relativa)
Utilizzare motori ad alta efficienza		Applicata	In caso di acquisto di motori elettrici la priorità è data ai motori ad alta efficienza
Dimensionare propriamente i motori		Applicata	La scelta dei motori elettrici è effettuata considerando le effettive necessità produttive, stando dunque attenti a non sovradimensionare ai fini di ridurre di costi di acquisto e di energia ma neanche sottodimensionare per non affaticare eccessivamente il motore
Installare variable speed drives (VSD)		Applicata	In caso di sostituzione di motori elettrici che presentano richieste di variazione di velocità per l'attività produttiva si applica tale tecnologia
Installare trasmissioni e riduttore ad alta efficienza		Applicata	In caso di sostituzione di motori elettrici che presentano trasmissioni con assorbimenti dati da attrito si prevede l'utilizzo di trasmissioni ad alta efficienza quali quelli ad accoppiamento diretto
Manutenzione		Applicata	Gli impianti più energivori sono periodicamente monitorati e controllati per quanto riguarda la lubrificazione e lo stato dei cuscinetti
Sistemi ad aria compressa	4.3.7		
1) Progettazione di sistemi a pressione diversa 2) riduzione delle perdite di pressione dovute alla frizione		Non applicabile	Nel prossimo ampliamento l'utilizzo di aria compressa sarà minimale.
Recupero del calore		Applicata	Vista la mole di calore recuperato dalla linea vapori un eventuale ulteriore recupero di calore dal compressore di aria sarebbe un sovrappiù non utilizzato e tecnicamente di complessa e costosa fattibilità
Utilizzo dell'aria fredda esterna		Applicata	Presente
Stoccaggio di aria compressa vicino a utenze con alta variabilità		Applicata	Gli impianti che consumano aria compressa con maggiore variabilità sono dotati di polmone
Verifica e chiusura perdite		Applicata	Tutti i compressori presenti in stabilimento sono dotati di plc che fa report su perdite di carico. Di conseguenza tali perdite sono poi riparate
Ottimizzazione della pressione di lavoro		Applicata	La linea di aria compressa è dotata di polmoni e valvole di riduzione finalizzate ad ottimizzare la pressione di lavoro presso le utenze
Sistemi di pompaggio	4.3.8		
<u>Progettazione</u>	3.8.1-2-3-6	Non applicabile	Applicabile solo in caso di progettazione modifiche o nuovi siti produttivi. Non saranno presenti sistemi di pompaggio nel nuovo ampliamento.
Controllo e regolazione	3.8.5	Applicata	Presente
Chiusura delle linee inutilizzate	3.8.5	Applicata	Presente
Utilizzo di unità variabili di velocità (VSD)	3.8.5	Applicata	Presente

Utilizzo di sistemi di pompaggio multipli	3.8.5	Non applicabile	Sostituito da utilizzo VSD
Manutenzione	3.8.4	Applicata	In riferimento agli impianti di pompaggio sono stati presenti monitoraggi di livello che permettono di verificare lo stato dei sistemi ed eventualmente attivarsi per le manutenzioni
<i>Sistema di distribuzione</i>			
Minimizzare il numero di valvole e curve	3.8.3	Applicata	Presente sia nella parte “vecchia” che previsto nella progettazione del nuovo ampliamento
Evitare diametri delle tubazioni minimi	3.8.3	Applicata	
Ventilazione, riscaldamento, condizionamento			
<i>Progettazione</i>		Applicata	Isolamento termico, gruppi frigo con nuovi motori più efficienti
Utilizzare ventole ad alta efficienza e in numero e dimensioni adeguate	3.9.2.1	Non applicabile	Presenti nell'ampliamento così come nei nuovi impianti sistemi ad alta efficienza e dimensionamento ottimale rispetto alle esigenze.
Condotti d'aria sufficientemente grandi, di sezione circolare, evitando curve o sezioni strette	3.9.2.1	Applicata	Applicato a livello di progettazione per il nuovo ampliamento
Variable speed drives	3.9.2.1	Applicata	Presenti
Sistemi di scambio di calore con aria in uscita	3.9.2.1	Non applicabile	
Riduzione delle necessità di riscaldamento o condizionamento attraverso: isolamento dell'edificio, riduzione degli spifferi, chiusura automatica delle porte, destratificazione, utilizzo di vetrate efficienti; pompe di calore; sistemi radiativi.	3.9.1	Applicata	Tutti presenti con l'esclusione di sistemi radiativi non necessari.
Manutenzione comprendente: pulizia dei filtri, riduzione della ventilazione quando possibile; controllo delle perdite.	3.9.2.2	Applicata	Le regole di igiene sanitaria (pulizia filtri), il controllo costante delle temperature di celle e ambienti di lavoro (riduzione del raffreddamento quando non necessario) e i controlli delle perdite periodici cogenti prevedono tali metodiche di risparmio energetico
Illuminazione	4.3.10		
Progettazione delle vetrate		Applicata	Presente anche nel nuovo ampliamento
Lampadine a basso consumo		Applicata	Quasi l'intera illuminazione interna è a led.
Utilizzo di sensori di presenza o spegnimento automatico		Applicata	Presente (servizi e corridoi di passaggio, locali tecnici)
Inserimento dei punti luce dove necessario		Applicata	Presente. L'azienda è in possesso di luxmetro per la valutazione delle effettive luminosità necessarie.
Valutazione delle effettive necessità di illuminazione		Applicata	Presente (vedi sopra)
Essiccamento, separazione e concentrazione	4.3.11	Non applicabile	

Si riporta di seguito una sintesi dell'andamento dei principali indicatori di performance dal 2018 al 2022, desunti dai Report annuali.

INDICATORE	MODALITA' DI CALCOLO	2018	2019	2020	2021	2022
Resa produttiva %	Ton prodotti alimentari in uscita/Ton Prodotti alimentari lavorati in ingresso	86,97	86,00	84,9	83,10	82,20
Consumo specifico di sostanze pericolose gr/t	Prodotti per sanificazione utilizzati/ ton prodotti alimentari lavorati	720	635	810	658	603
Consumo specifico di metano GJ/t	Metano consumato / ton prodotti alimentari lavorati	1,86	1,91	1,71	1,82	1,90
Consumo specifico en. elettrica GJ/t	Energia elettrica consumata / ton prodotti alimentari lavorati	0,61	0,62	0,61	0,65	0,68
Consumo specifico di energia GJ/t	Energia consumata nel ciclo produttivo (termica + elettrica) / ton prodotti alimentari lavorati	2,47	2,53	2,32	2,47	2,58
Consumo idrico specifico m³/t	Acque prelevata da acquedotto e pozzo per uso produttivo/ ton prodotti alimentari lavorati	1,96	2,21	2,17	2,37	2,17
Fattore di produzione Rifiuti pericolosi %	Quantitativo di rifiuti pericolosi prodotti / ton prodotti alimentari lavorati	0	0	0	0	0

Fattore di produzione di Rifiuti non pericolosi %	Quantitativo di rifiuti non pericolosi prodotti / ton prodotti alimentari lavorati	3,31	4,47	4,93	5,82	5,34
Fattore di produzione fanghi da depurazione Kg/t	fattore di produzione fanghi da depurazione per unità di produzione	1,9	1,9	3,3	3,3	3,3
Fattore di produzione di Sottoprodotti Kg/t	Quantitativo di sottoprodotti e/o rifiuti non pericolosi prodotti / ton prodotti alimentari lavorati	75	86	82	85,5	91,2
Acque reflue destinate allo scarico rispetto acque reflue consumate %	Quantitativo annuo di acque reflue industriali scaricate / Consumo idrico industriale annuo	94	95,8	95,66	94,5	95,7
Quantitativo specifico di acqua industriale scaricata m³/t	Acque industriale scaricata / ton prodotti alimentari lavorati	1,8	2,0	2,08	2,2	2,0

Dai dati riportati sopra si desume che complessivamente l'andamento degli indicatori è abbastanza costante nel tempo.

La capacità produttiva effettiva è influenzata soprattutto dalla disponibilità sul mercato del grasso suino, il dato associato alla resa produttiva mostra un andamento abbastanza costante negli anni attestandosi su valori superiori all'82%.

Il Consumo specifico di sostanze pericolose rispecchia l'andamento già analizzato per il consumo dei prodotti per la sanificazione. L'indicatore presenta un andamento variabile determinato dalla produttività aziendale, dal protocollo di pulizia e disinfezione di locali e attrezzature applicato dall'azienda e dalle caratteristiche dell'acqua in ingresso.

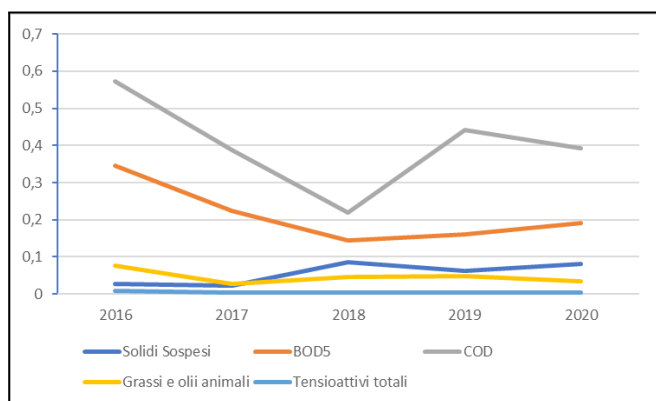
Il fattore di produzione dei fanghi presenta valori costanti dal 2020 anche a seguito degli interventi di miglioramento effettuati.

Il fattore di produzione dei sottoprodotti presenta anch'esso valori abbastanza costanti negli anni analizzati ed è direttamente legato alla produzione.

I rifiuti pericolosi prodotti sono sempre in quantità minima ed il fattore di produzione è sempre pari allo zero.

Gli indicatori associati al bilancio idrico ed all'energia (elettrica e termica) presentano valori stabili negli anni analizzati.

Infine, la continua attenzione e una serie di miglioramenti gestionali avvenuti negli anni ha permesso di ridurre notevolmente l'impatto degli scarichi idrici.



Considerando i risultati delle analisi degli ultimi 5 anni ciò è rilevabile anche nei flussi di massa che, come si può vedere dal seguente grafico sono in riduzione costante ad esclusione dei solidi sospesi, parametro questo aumentato per l'installazione nella vasca di accumulo di n.4 agitatori necessari a rendere più omogenea lo scarico idrico entrante nel flottatore.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale e per quanto riguarda i reparti nuovi e soggetti a modifiche ed ampliamento sono confermate le proposte già riportate nelle precedenti sezioni.

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

L'assetto impiantistico proposto dal gestore utilizza, per la fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime animali, uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione) che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative e accordi di settore).

❖ Confronto con le BAT

Il posizionamento dell'installazione rispetto alle BAT di settore di cui alla Decisione di Esecuzione (EU) 2019/2031 della Commissione del 12/11/2019 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 04/12/2019) è documentato nella tabella seguente, nella quale sono dettagliati gli interventi di adeguamento proposti dall'Azienda e sono riportate anche le valutazioni della scrivente Agenzia.

SEZIONE 1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT			
1.1 Sistemi di gestione ambientale			
BAT 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:			
Tecnica	Situazione	Note	Valutazione Autorità competente
i. impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace; ii. un'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; iii. sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; iv. definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili; v. 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; vi. 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; vii. garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione ambientale dell'installazione (ad es. fornendo informazioni e formazione); viii. comunicazione interna ed esterna; ix. promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale; x. redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività con impatto ambientale significativo, nonché dei registri pertinenti; xi. controllo dei processi e programmazione operativa efficaci; xii. attuazione di adeguati programmi di manutenzione; xiii. preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza; xiv. 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; xv. 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); xvi. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;	Applicata	L'azienda ha implementato un sistema di gestione ambientale (Registrazione EMAS - certificazione UNI EN ISO 14001) certificato da Ente Accreditata (SGS) attraverso il quale sono applicati tutti i punti di cui alla BAT N.1.	Adeguito

xvii. 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;			
xviii. 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;			
xix. riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;			
xx. seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.			

Specificamente per il settore degli alimenti, delle bevande e del latte, la BAT deve inoltre includere nel sistema di gestione ambientale le caratteristiche seguenti:

i. un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 13); ii. un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 15); iii. un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2); iv. un piano di efficienza energetica (cfr. BAT 6a).	Applicata	i. Il Piano di monitoraggio e controllo prevede il controllo del rumore mediante valutazioni acustiche quinquennali. Il Piano di monitoraggio contiene comunque adempimenti riguardanti la gestione e manutenzione delle sorgenti fisse. Gli interventi sono registrati su apposito registro cartaceo. ii. è stato elaborato e presentato specifico piano di gestione degli odori. iii. I consumi d'acqua sono registrati su apposito foglio elettronico con periodicità prevista dal Piano di Monitoraggio, parimenti ai consumi di materie prime e di energia. Sono registrati anche i quantitativi di acque reflue scaricate. Per quanto riguarda gli scarichi gassosi vengono effettuati idonei autocontrolli. iv. Nello stabilimento è già prevista nei progetti approvati la realizzazione di un impianto fotovoltaico da 270 Kwp. Una parte verrà realizzata sui tetti esistenti entro dicembre 2024. La restante parte verrà realizzata nei sei mesi successivi al termine dei lavori sui tetti dell'ampliamento	
---	-----------	---	--

BAT 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 (cfr BAT 1), 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:

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Autorità competente
I. Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi: a) flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni; b) 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	Periodicamente sono calcolati i valori assoluti e gli indicatori relativi alla produzione di: - Energia elettrica	Adeguate
II. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di acqua (ad es. 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)	Applicata	- Metano - Consumo imballaggi	Adeguate
III. Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad es. TOC o COD, composti azotati, fosforo, cloruro, conduttività) e loro variabilità.	Applicata	- Consumo detergenti/disinfettanti - Consumo di gas lesivi dell'ozono - Consumi idrici - Rifiuti (scarti animali, fanghi, rifiuti da imballaggi)	Adeguate
IV. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad es. polveri, TVOC, CO, NO _x , SO _x) e loro variabilità; c) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (ad es. ossigeno, vapore acqueo, polveri).	Applicata	Sono inoltre monitorati i valori delle concentrazioni degli scarichi idrici e delle emissioni atmosferiche L'azienda ha implementato e certificato un sistema di gestione per la qualità, che periodicamente esamina e migliora e, attraverso il quale, controlla e verifica, attraverso un sistema HACCP, al fine di ridurre gli sprechi di materia prima e risorse e la produzione di rifiuti: - la qualità delle materie prime in entrata;	Adeguate
V. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di energia, sulla quantità di materie prime usate e sulla qualità e sulle caratteristiche dei residui prodotti, e individuazione delle azioni volte a migliorare in modo continuo l'efficienza delle risorse (cfr ad es. BAT 6 e BAT 10)	Applicata	- il grado di igiene e pulizia delle attrezzature e degli ambienti di lavoro; - l'igienicità dei processi di trasporto, stoccaggio e lavorazione delle materie prime	Adeguate
VI. 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 es. a livello di processo o di impianto/installazione).	Applicata		Adeguate

1.2 Monitoraggio

BAT 3

Tecnica	Situazione	Note	Valutazione Autorità competente
Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque (cfr BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad es. monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad es. all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	Non applicabile	Lo scarico industriale S7 è convogliato alla pubblica fognatura. Le analisi chimiche effettuate sugli scarichi idrici sono trimestrali più, eventualmente, i controlli effettuati dall'ente gestore della pubblica fognatura. In seguito a miglioramento dell'impianto di flottazione saranno, inoltre, inseriti una serie di controlli automatici sul funzionamento dell'impianto (sensori e allarmi livelli vasche, funzionamento pompe e dosatrici, etc..) tali da garantire una migliore affidabilità dell'impianto tecnologico.	La BAT risulta applicata se la ditta rispetta quanto prescritto nel Piano di Monitoraggio e Controllo. Inoltre, lo scarico avviene in pubblica fognatura e non in acque superficiali.

BAT 4: la BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

Parametro	Freq. min. Monitoraggio (1)	Situazione	Note	Valutazione Autorità competente
a) Domanda chimica di ossigeno (COD) (2) (3): b) Azoto totale (2): c) Carbonio organico totale (TOC) (2) (3): d) Fosforo totale (TP) (2): una volta al giorno e) Solidi sospesi totali (TSS) (2): una volta al giorno f) Domanda chimica di ossigeno (BOD) (2): una volta al mese g) Cloruro (Cl ⁻): una volta al mese	per i punti da a) ad e) una volta al giorno (nota 4) per i punti f) e g) una volta al mese	Non Applicabile	Lo scarico industriale S7 è convogliato in pubblica fognatura. L'attuale frequenza di analisi è reputata congrua ai rischi di sfioramento, analisi giornaliere sono non applicabili in quanto non è presente un laboratorio aziendale di analisi. La variabilità storica di questi parametri inoltre è limitata. Il cloruro di sodio è utilizzato nel processo produttivo come ingrediente dell'impasto dei prodotti. Non si rilevano dunque fonti significative di cloruri negli scarichi come nel caso di altre tipologie di processi produttivi non presenti in Salumificio GIGI (es. salagione prosciutti crudi). Storicamente i cloruri sono sempre stati sotto il limite prescritto e tali valori sono perlopiù da collegare all'attività di addolcimento dell'acqua del pozzo attraverso osmosi	Adeguate. Per il parametro Cloruri che non è legato alla tipologia di recettore (pubblica fognatura/acque superficiali), siccome la ditta effettua anche attività di salatura e concia, al fine di valutare la pertinenza o meno dello stesso, si ritiene necessario che l'azienda per i primi 6 mesi dal rilascio della presente autorizzazione effettui analisi con cadenza mensile. Dai risultati dei monitoraggi sarà valutata quale frequenza di controllo confermare.

1- Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 2, la sostanza in esame nei flussi di acque reflue è considerata rilevante.

2- Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.

3- Il monitoraggio della COD costituisce un'alternativa al monitoraggio del TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.

4- Se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, in ogni caso deve avvenire almeno una volta al mese

BAT 5: la BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN.

Tecnica	Situazione	Note	Valutazione Autorità competente
rif. Parametri - settori - lavorazioni specifiche - Frequenze dei monitoraggi riportate nella tabella della specifica BAT	Non Applicabile	La BAT non è pertinente per l'attività specifica poiché in impianto non si hanno emissioni in atmosfera dovute ad affumicati.	Non necessario Adeguamento

1.3 Efficienza energetica

BAT 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.

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Autorità competente
a) Piano di efficienza energetica: Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio per il consumo specifico di energia) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'installazione.	Applicata	Salumificio GIGI al fine di assolvere all'obbligo di realizzazione dell'Audit Energetico, secondo quanto richiesto dal D.Lgs. n.102/2014, ha commissionato una diagnosi energetica conforme ai criteri minimi contenuti nelle norme tecniche UNI CEI EN 16247, parti da 1 a 4, e ai chiarimenti MISE ed ENEC. Lo scopo della diagnosi è di fornire una dettagliata panoramica dei consumi energetici dell'azienda e, contestualmente, verificare la presenza e la fattibilità tecnico-economica di interventi che riducano i consumi energetici. La descrizione della metodologia utilizzata all'interno dell'azienda per attuare la	Adeguate

		diagnosi energetica e relative azioni collegate è riportata nelle integrazioni alla domanda di riesame AIA.	
b) Utilizzo di tecniche comuni, che comprendono tecniche quali: 1. controllo e regolazione del bruciatore 2. cogenerazione 3. motori efficienti sotto il profilo energetico 4. recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore) 5. illuminazione 6. riduzione al minimo della decompressione della caldaia 7. ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore 8. preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori) 9. sistemi di controllo dei processi 10. riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa 11. riduzione delle perdite di calore tramite isolamento 12. variatori di velocità 13. evaporazione a effetto multiplo 14. utilizzo dell'energia solare.	Applicata	Per quanto riguarda le tecnologie BAT 6 b: - la temperatura di ogni cella frigo è monitorata in continuo da apposito sensore e visualizzata in display in modo da individuare immediatamente temperature superiori o inferiori a quelle ottimali; - gli impianti frigo di maggiori dimensioni sono dotati di sensori di rilevamento perdite - le porte delle celle refrigerate sono temporizzate con chiusura automatica e quelle di reparto dotate di Sali-scendi automatici; - il calore presente nella condensa del vapore è recuperato per la produzione di altro vapore; - al fine di evitare la calcificazione dell'impianto di riscaldamento con conseguente perdita di efficienza sono effettuate analisi quotidiane della durezza, alcalinità, pH e limpidezza delle acque; Di seguito viene sottolineato quali delle tecniche sono applicate e quali non applicabili: <u>Applicate:</u> 1 - 3 - 4 - 5 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 - 14 (sarà installato impianto come da normativa per l'ampliamento non ancora concluso). <u>Non applicabili:</u> 2 (per mancanza di spazio fisico e per contrasto con normativa in materia di antincendio) - 6 - 13	Adeguate

1.4 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue

BAT 7: al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione.

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Autorità competente
a) Riciclaggio e/o riutilizzo dei flussi d'acqua (preceduti o meno dal trattamento dell'acqua), ad es. per pulire, lavare, raffreddare o per il processo stesso	Non Applicabile	Non applicabile per ragioni sanitarie	Si prende atto della non applicabilità della BAT
b) Ottimizzazione del flusso d'acqua: utilizzo di dispositivi di comando, ad es. fotocellule, valvole di flusso e valvole termostatiche, al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua	Applicata	Non applicabile per il tipo di processo e gli utilizzi dell'acqua con l'esclusione di miscelatori di acqua calda e fredda alla temperatura impostata	Adeguate
c) Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua: uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua	Applicata	In base all'attività lavorativa sono state acquisite pistole che permettono l'ottimizzazione delle caratteristiche di pressione e portata del getto	Adeguate
d) Separazione dei flussi d'acqua: i flussi d'acqua che non hanno bisogno di essere trattati (ad es. acque di raffreddamento o acque di dilavamento non contaminate) sono separati dalle acque reflue che devono invece essere trattate, consentendo in tal modo il riciclaggio delle acque non contaminate.	Applicata in parte	L'azienda è dotata di reti di raccolta separate per le acque di processo, per quelle meteoriche e per quelle domestiche. La separazione degli scarichi derivanti dal processo produttivo da quelli che non necessitano di depurazione (acque piovane, acque reflue domestiche) consente di ridurre il quantitativo di reflui inviati al pre-trattamento. Non è possibile il recupero dei reflui non industriali per ragioni di carattere sanitario legate al processo produttivo	Si prende atto dell'applicabilità parziale della BAT

Tecniche relative alle operazioni di pulizia

e) Pulitura a secco: rimozione di quanto più materiale residuo possibile da materie prime e attrezzature prima che queste vengano pulite con liquidi, ad es. utilizzando aria compressa, sistemi a vuoto o pozzetti di raccolta con copertura in rete.	Applicata	Come da procedura HACCP per rimozione dei residui solidi e applicazione di grigliati per evitare dilavamento degli stessi.	Adeguate
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.	Non applicabile	Non applicabile per la tipologia di impianti esistenti	-
g) Pulizia ad alta pressione: nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar.	Applicata	Si utilizzano lance a media pressione con dispositivi di interruzione di erogazione, per limitare il consumo di acqua. Viene effettuata la sanificazione giornaliera di tutti gli ambienti, impianti e attrezzature presenti nelle sale di produzione mediante impianto a media pressione collegato a lance.	Adeguate
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.	Non applicabile	Non applicabile per la tipologia di impianti esistenti	Si prende atto della non applicabilità della BAT

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.	Applicata	L'attività di detersione consiste nell'effettuare risciacqui con acqua calda e distribuzione del prodotto detergente schiumogeno. Si procede poi al risciacquo con acqua calda e asciugatura.	Adeguate
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	Applicata	Le aree adibite alle lavorazioni sono progettate e costruite in modo tale da facilitare le operazioni di pulizia e di lavaggio.	Adeguate
k) Pulizia delle attrezzature il prima possibile: le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano.	Applicata	Le operazioni di pulizia e sanificazione dello stabilimento vengono condotte secondo frequenze definite nel piano di pulizia aziendale, generalmente al di fuori dell'orario in cui vengono effettuate le lavorazioni e nell'arco dei sei giorni settimanali.	Adeguate

1.5 Sostanze nocive

BAT 8: al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad es. nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Autorità competente
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. Nel selezionare le sostanze occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata	Viene effettuata una selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti. Per quanto concerne la selezione dei prodotti per la sanificazione alimentare più del 95% (in massa) dei prodotti utilizzati per la sanificazione di pavimenti, pareti e macchinari è costituito da n.2 prodotti TOPACTIVE 314 (H314, H290) e SU 977 (H314, H318, H290) non pericolosi per l'ambiente. Anche i prodotti utilizzati per il funzionamento dell'impianto di depurazione (flottatore) non sono pericolosi per l'ambiente: soda caustica (H314, H290) e policloruro di alluminio (H318, H290).	Adeguate
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.	Non Applicabile	Non è presente pulizia a circuito chiuso o altro	Si prende atto della non applicabilità della BAT
c) Pulitura a secco: cfr. BAT 7e	Applicata	Come da procedure HACCP per rimozione dei residui solidi e applicazione di grigliati per evitare dilavamento degli stessi	Adeguate
d) Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni: cfr. BAT 7j.	Applicata	Le aree adibite alle lavorazioni sono progettate e costruite in modo tale da facilitare le operazioni di pulizia e lavaggio.	Adeguate

BAT 9

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Autorità competente
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.	Applicata	L'ampliamento dello stabilimento determinerà lo smantellamento di diversi gruppi frigoriferi datati che saranno sostituiti da uno centralizzato caratterizzato da migliore efficienza energetica e contenente gas frigoriferi a minor impatto serra. Il gas refrigerante utilizzato per i nuovi impianti (asciugature e stagionatura) sarà l'R449A, caratterizzato da un GWP pari a 1397, classe A1 (non infiammabile), ODP (potenziale di impoverimento dell'ozono) pari a 0. L'ampliamento dello stabilimento determinerà lo smantellamento definitivo dell'ultimo impianto funzionante a R22 (noto gas lesivo dello strato dell'ozono nonché gas ad effetto serra) e verranno sostituiti diversi impianti a R407C e soprattutto a R507.	Adeguate Si ritiene necessario che il gestore nelle tempistiche indicate nella successiva sezione D presenti un cronoprogramma di esecuzione delle sostituzioni dichiarate.

1.6 Uso efficiente delle risorse

BAT 10: al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Autorità competente
a) Digestione anaerobica: trattamento di residui biodegradabili da parte di microrganismi in assenza di ossigeno che dà luogo a biogas e digestato. Il biogas viene utilizzato come combustibile, ad esempio nei motori a gas o nelle caldaie. Il digestato può essere utilizzato ad esempio come ammendante.	Non applicabile	non presente impianto di digestione anaerobica per mancanza di spazio e per potenziale peggioramento della situazione odori	Non necessario adeguamento

b) Uso dei residui: i residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali	Applicata	I residui di lavorazione vengono gestiti come sottoprodotti di categoria 3	Non necessario adeguamento
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.	Applicata	Vengono applicati sistemi di contenimento con la funzione di ridurre al minimo la produzione di rifiuti. In alcuni reparti presente pozzetti di raccolta e linea dedicata finalizzata alla raccolta delle oleine.	Adeguate
d) Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione: i residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.	Non applicabile	Non avviene il processo di pastorizzazione	Non necessario adeguamento
e) Recupero del fosforo come struvite: cfr. BAT 12g.	Non applicabile	Scarsa concentrazione di fosforo negli scarichi	Non necessario adeguamento
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.	Non applicabile	Mancanza di suolo agricolo disponibile	Non necessario adeguamento

1.7 Emissioni nell'acqua

BAT 11 Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Autorità competente
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.	Applicata	Presente vasca di emergenza nel caso di sversamenti anomali o a causa di malfunzionamenti.	Adeguate

BAT 12: al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna **combinazione** delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Inquinanti interessati	Situazione	Note	Valutazioni Autorità competente
Trattamento preliminare, primario e generale				
a) Equalizzazione	Tutti	Applicata	Presso l'impianto sono presenti diverse vasche di accumulo. E' presente un rotostaccio (strigliatore a tamburo rotante) che permette di filtrare tutti i solidi grossolani prima del trattamento nel flottatore. Inoltre, è presente una rete ("linea grassi") dedicata per la raccolta degli scarichi idrici provenienti dalle attività di lavaggio dei reparti doppi fondi, autoclavi, pressatura ciccioli e confezionamento strutto. Tali reflui sono veicolati all'interno di una vasca interrata di adeguata volumetria. Da qui una pompa convoglia i fanghi all'interno di un complesso cabinato, costituito da due cisterne e da una centrifuga (impianto Oleina) dal quale si ottengono i grassi che vanno in stoccaggio e i reflui che vanno alla vasca di accumulo e al flottatore.	Adeguate
b) Neutralizzazione	Acidi-basi	Non Applicabile (in quanto non necessaria)		
c) Separazione fisica, ad es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria.	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	Applicata		

Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario) e Rimozione dell'azoto

d) Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad es. trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana.	Composti organici biodegradabili	Non applicata	In azienda non è presente impianto di trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario) e Rimozione dell'azoto per mancanza di spazio fisico	Non necessario adeguamento
e) Nitrificazione e/o denitrificazione	Azoto totale, ammonio /ammoniacale	Non applicata		
f) Nitrificazione parziale – ossidazione anaerobica dell'ammonio.		Non applicata		

Rimozione e/o recupero del fosforo

g) Recupero del fosforo come struvite	Fosforo totale	Non applicata	Non applicabile in quanto necessita di trattamento secondario, inoltre non necessario per le concentrazioni, minime, del fosforo.	Non necessario adeguamento
h) Precipitazione				
i) Rimozione biologica del fosforo intensificata				
Rimozione dei solidi				

j) Coagulazione e flocculazione.	Solidi sospesi	Applicata	L'impianto di flottazione ha la funzione di separare le sostanze solide sospese e/o le sostanze in emulsione aventi densità inferiore a quella del liquido. L'alimentazione al flottatore avviene in una zona dello stesso in cui viene fatta confluire anche una corrente di ricircolo interno di acqua depurata satura di aria disciolta. In questa zona, grazie all'elevata turbolenza si realizza una intima miscelazione delle due correnti atta sia ad evitare sedimentazioni che ad assicurare il contatto con gli agenti neutralizzanti o flocculanti dosati in funzione delle rese di cattura volute e compatibilmente con l'uso dei liquami e fanghi prodotti. In genere è bene che il sistema di alimentazione reflui grezzi, assicuri un livello di portata il più uniforme possibile (ovvero oscillante tra un minimo ed un massimo preimpostati) in modo da alimentare il flottatore a portata "smorzata" sia quantitativamente che qualitativamente rispetto alle punte scaricate. In sintesi, le acque da trattare raccolte nel collettore di alimentazione verranno addotte (con portata "modulata") in una camera di tipo tubolare (flocculatore) dove avverrà la miscelazione con le acque di ricircolo sature di aria, per poi confluire nella camera di espansione realizzata in testa al flottatore; l'affioramento dei fanghi avviene inizialmente da questa zona e, quindi, prosegue via via verso l'altra estremità del flottatore, trascinato verso lo scarico dalla corrente di ricircolo. La forma allungata della vasca favorirà sia la resa di cattura che il grado di ispessimento dei solidi estratti.	Adeguate
k) Sedimentazione		Applicata	Il fango che mano a mano si addensa alla superficie verrà estratto mediante pale raschianti e convogliato in una apposita tramoggia di raccolta per essere poi trasferito tramite la pompa fanghi o a caduta direttamente in vasca ove non presente la pompa. Il liquido chiarificato separato per stramazzo (regolabile per permettere alle pale scolmatrici il giusto livello di immersione) verrà quindi scaricato, e in parte ricircolato a monte previa saturazione con aria	
l) Filtrazione (ad es. filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		Applicata		
m) Flottazione		Applicata		

I livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni nelle acque indicati nella tabella a seguire si applicano alle emissioni dirette in un corpo idrico ricevente. - Non Applicabile in quanto lo scarico non avviene in corpo idrico superficiale. In ogni caso, analizzando i dati aziendali si riscontra che l'azienda rientra all'interno del range per i parametri SST e TP. Per ciò che concerne COD e TN, in mancanza di spazio per un depuratore con trattamento almeno secondario non possono essere raggiunti tali performance

1.8 Rumore

BAT 13: al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa **tutti** gli elementi riportati di seguito.

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Autorità competente
a) Protocollo contenente azioni e scadenze.	Applicata	Si tratta di una serie di buone pratiche, tutte applicate, richieste dal Sistema di gestione ambientale. Il Piano di monitoraggio e controllo prevede il controllo del rumore mediante valutazioni acustiche quinquennali. Il Piano di monitoraggio contiene comunque adempimenti riguardanti la gestione e manutenzione delle sorgenti fisse. Gli interventi sono registrati su apposito registro cartaceo. Si sottolinea inoltre che il monitoraggio dell'impatto acustico ha dimostrato il rispetto dei limiti differenziali per i recettori sensibili. Sono previsti due interventi migliorativi: spostamento dei chiller sul tetto e spostamento del motore a servizio dello scrubber a piano campagna	Adeguate
b) Protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore.			
c) Protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad es. in presenza di rimostranze.			
d) Programma di riduzione del rumore inteso a identificare 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.			

BAT 14: al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare **una o una combinazione** delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Autorità competente
a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici: i livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Applicata	All'interno dello stabilimento sono utilizzate le seguenti BAT: - schermature fonoassorbenti; - chiusura delle porte e finestre; - ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature;	Adeguate

b) Misure operative, che comprendono: i. ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore, ad es. durante le attività di manutenzione.	Applicata	- compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità; Inoltre, come interventi di miglioramento: - è stato effettuato lo spostamento sul tetto dei chiller attualmente posizionati sul piano campagna, orientandoli verso l'opposto confine aziendale; - entro la fine dell'anno 2023 è in previsione lo spostamento del motore di aspirazione dello scrubber, attualmente posizionato sul tetto sul lato sud, a livello campagna.	
c) Apparecchiature a bassa rumorosità: includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità.	Applicata		
d) Apparecchiature per il controllo del rumore, che comprendono: i. fono-riduttori; ii. isolamento delle apparecchiature; iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; iv. insonorizzazione degli edifici.	Applicata		
e) Abbattimento del rumore: inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad es. muri di protezione, banchine e edifici).	Applicata	sul lato est è presente una barriera fonoassorbente in prossimità dei compressori	

1.9 Odore

BAT 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.

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Autorità competente
a) Protocollo contenente azioni e scadenze.			In passato diversi sono stati i miglioramenti atti a ridurre gli odori.	
b) 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.			Il protocollo di monitoraggio degli odori è già in uso in azienda da anni secondo quanto richiesto da AIA. Non si reputa necessario una modifica.	
c) Protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad es. in presenza di rimostranze.			Non sono mai pervenute lamentele in materia di odori al salumificio GIGI e che tale problema, la cui fonte è probabilmente da individuarsi in aziende vicine, è percepito anche dai nostri lavoratori.	
			Sono state elaborate n.2 procedure del sistema di gestione ambientale relativamente a: 1. Comunicazioni provenienti dall'esterno tra cui anche segnalazioni e proteste per situazioni determinate da Salumificio GIGI per quanto concerne l'impatto ambientale dei propri processi; 2. Situazioni di emergenza ambientali relative anche a segnalazioni dall'interno o dall'esterno relativamente	
d) Programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificare la o le fonti; misurarne/valutare l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.		Applicata	Ad aprile 2018 Salumificio GIGI ha inoltre commissionato uno studio di ricaduta odorigena. I valori di ricaduta odorigena complessivamente valutati attraverso l'impiego della modellistica dimostrano che l'impatto aziendale risulta essere, oltre che abbondantemente entro le soglie di accettabilità, contenuto e tale da essere totalmente trascurabile pressoché ovunque. Il nuovo studio di ricaduta odorigena effettuato in ambito di riesame (allegato 3) riporta sostanzialmente alle medesime conclusioni. Si reputa di non essere una fonte significativa di odori molesti e di avere, nel tempo, raggiunto buone performance in tale senso. Si propone di avvisare celermente l'autorità di controllo relativamente agli "eventi odorosi molesti" affinché possano intervenire per scoprirne la genesi. Volendosi comunque collocare in un'ottica di miglioramento, l'azienda ha, inoltre, in progetto di spostare il motore di aspirazione dello scrubber, attualmente posizionato sul tetto sul lato sud, a livello campagna entro la fine dell'anno 2023. Tale spostamento permetterà di rendere più facilmente ispezionabili il motore di aspirazione e le tubature anche al fine di una più facile e veloce attività di manutenzione e di pulizia delle tubature in entrata e uscita.	Adeguate

SEZIONE 9. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAVORAZIONE DELLA CARNE

9.1 Efficienza energetica - Livello indicativo di prestazione ambientale

Unità	Consumo specifico di energia (media annua)	Situazione	Note	Valutazione Autorità competente
Wh/tonnellata di materie prime	0,25 - 2,6	Applicata	L'applicabilità di questo indicatore di performance è limitata in quanto (come riportato alla nota 1 e 2 della decisione di esecuzione (ue) 2019/2031 della commissione del 12 novembre 2019) non si dovrebbe applicare all'industria della carne che produce prodotti cotti. In considerazione del fatto che il processo principale di salumificio GIGI è la fusione ne viene la non applicabilità. In ogni caso considerando il valore più alto degli ultimi 5 anni (2017, 2,5 GJ/t) il consumo energetico per tonnellata di prodotto finito è pari a 0,6945 MWh/t, ne viene che per tonnellata di materia prima sia ulteriormente più basso.	Adeguate

9.2 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue - Livello indicativo di prestazione ambientale

Unità	Scarico di acque reflue specifiche (media annua)	Situazione	Note	Valutazione Autorità competente
mc/tonnellata di materie prime	1,5 - 8	Applicata	Allo stato attuale (anno 2020) il volume degli scarichi idrici per tonnellate di materia prima è pari a 1,76 mc/t anche valutando gli ultimi 5 anni non si rilevano elevate difformità (es. 2019, 1,81 mc/t).	Adeguate

9.3 Emissioni in atmosfera - Non applicabile per l'azienda in oggetto. BAT 29 riferita alle emissioni convogliate di composti organici nell'atmosfera provenienti dall'affumicatura della carne

Dall'analisi della documentazione presentata ed a seguito delle valutazioni effettuate, Gigi il Salumificio S.r.l. risulta adeguato rispetto a quanto previsto dalle BAT Conclusions per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte di cui alla Decisione di Esecuzione (EU) 2019/2031 della Commissione Europea del 12/11/2019 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 04/12/2019), ai sensi della Direttiva 2010/75/UE.

Con riferimento alla BAT 4, si conferma l'indagine da effettuare allo scarico S7 per il parametro "Cloruri" per i primi 6 mesi dal rilascio della presente autorizzazione. Dai risultati dei monitoraggi sarà valutata quale frequenza confermare nel piano di monitoraggio per i cloruri.

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva

L'assetto impiantistico e gestionale illustrato dal gestore in occasione della domanda di riesame dell'AIA non risulta modificato per quanto riguarda il ciclo produttivo aziendale e la capacità produttiva giornaliera massima già autorizzata.

Si prende atto che a seguito degli interventi di ampliamento richiesti e la sostituzione di alcune autoclavi con nuove, più performanti, non è prevista variazione della capacità produttiva autorizzata. Il gestore dovrà comunicare la data di fine lavori sia della prima fase di ampliamento (deposito cartoni, zona carica muletti e ampliamento della logistica), che della seconda (zona degli essiccatoi e stagionature).

❖ Materie prime e rifiuti

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

il gestore entro il 31/01/2024 dovrà presentare ad ARPA di Modena un cronoprogramma relativo alla sostituzione dei gas refrigeranti dichiarati in domanda di riesame, associati anche all'esecuzione l'ampliamento dello stabilimento

Si valuta positivamente la scelta del gestore di utilizzare per i nuovi impianti (asciugature e stagionatura) come gas refrigerante l'R449A, caratterizzato da un GWP pari a 1397, classe A1 (non infiammabile), ODP (potenziale di impoverimento dell'ozono) pari a 0 e che l'ampliamento dello stabilimento determinerà lo smantellamento definitivo dell'ultimo impianto funzionante a R22 (noto gas lesivo dello strato dell'ozono nonché gas ad effetto serra) e la sostituzione di diversi impianti a R407C e, soprattutto, a R507. In merito a tali sostituzioni si ritiene necessario che il gestore, nelle tempistiche indicate nella successiva sezione D, presenti un cronoprogramma di esecuzione delle stesse.

❖ Bilancio idrico

Il prelievo di acqua da pozzo costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti i sistemi che ne garantiscono un minor utilizzo o comunque un uso ottimale. Il gestore dovrà rispettare quanto riportato nella specifica autorizzazione.

Si valuta positivamente la sostituzione del vecchio flottatore con nuovo impianto più performante. Al fine di verificare l'efficienza di abbattimento del nuovo flottatore installato a Luglio 2023, il gestore, nelle tempistiche indicate nella successiva sezione D, dovrà effettuare analisi mensili per il parametro "grassi e oli animali o vegetali" sia presso il pozzetto S7, che in ingresso all'impianto di flottazione ed inviare i risultati, corredati da relazione tecnica. Inoltre, si conferma l'analisi richiesta per il parametro Cloruri già riportata nel paragrafo precedente di confronto con le BAT.

A seguito confronto tecnico tra ARPAE di Modena ed il Gestore del servizio idrico integrato (Hera S.p.A.), il cui obiettivo era anche quello di uniformare, per quanto possibile, le concentrazioni limite dei parametri "organici" presenti nei reflui industriali delle aziende del settore alimentare e lavorazione carni, per lo scarico S7 dei reflui industriali in pubblica fognatura nera si è stabilito:

- dell'analisi dei dati forniti dal gestore negli anni,
- dei risultati dei monitoraggi periodici effettuati da Hera S.p.A. sullo scarico aziendale,
- dai controlli effettuati da ARPAE in ambito delle visite ispettive AIA periodiche,

di rimodulare le deroghe concesse autorizzando i seguenti valori limite:

- 10 mg/l per Mat. Sedimentabile;
- 1000 mg/l per BOD5;
- 2000 mg/l per COD;
- 200 mg/l per Azoto totale
- 20 mg/l per Fosforo totale
- 10 mg/l per Tensioattivi
- 70 mg/l per Grassi e oli animali e vegetali

Si sottolinea che i limiti per azoto ammoniacale, nitroso e nitrico previsti dalla Tab.3, Allegato 5, Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e ss.mm, per lo scarico in pubblica fognatura, sono derogati fino ad un valore complessivo massimo della sommatoria dei tre parametri pari a 200 mg/l.

Facendo riferimento all'allegato "Rete idrica" di Novembre 2021, nella sezione prescrittiva D2.5 viene riportato il nuovo assetto degli scarichi, con indicazione del recettore finale, degli eventuali impianti associati ed ulteriori informazioni identificative degli impianti stessi.

Si conferma che per lo scarico in pubblica fognatura recapitante in via Aldo Moro in cui confluiscono i reflui industriali (S7) e domestici (S8) di Gigi il Salumificio S.r.l. ed i reflui industriali di attività terza confinante, agli organi di controllo devono essere sempre garantite le

condizioni di poter correttamente assegnare le responsabilità ai soggetti i cui scarichi parziali vanno a confluire in tale scarico finale.

E' sempre consentito lo scarico delle acque meteoriche da pluviali e piazzali non soggette a dilavamento in pubblica fognatura acque bianche e lo scarico dei reflui domestici (previo trattamento in fossa biologica) nel rispetto del regolamento del servizio idrico integrato.

Sono confermate le prescrizioni contenute in AIA non soggette a modifica.

❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumi energetici" non si rilevano particolari necessità di interventi da parte dell'Azienda.

Si prende atto dell'installazione dell'impianto fotovoltaico, in ambito di intervento di ampliamento. Il gestore dovrà monitorare la quantità di energia prodotta ed utilizzata, come riportato nel piano di monitoraggio.

Si valutano positivamente gli interventi di miglioramento ed efficientamento energetico attuati dal gestore nel corso degli anni.

Si prende atto che l'azienda, essendo anche certificata, effettua l'Audit Energetico eseguendo specifica diagnosi che fornisce una dettagliata panoramica dei consumi energetici e, contestualmente, verifica la presenza e la fattibilità tecnico-economica di interventi che riducano i consumi energetici. A tale proposito si valutano positivamente gli interventi di miglioramento individuati nel "Piano di adeguamento" agli atti (es. installazione correttore di sovratensione, smantellamento di diversi gruppi frigo e sostituzione con impianti nuovi e più performanti, sostituzioni di vecchie autoclavi con nuove).

❖ Emissioni in atmosfera

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

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera ed il potenziale impatto odorigeno delle lavorazioni svolte nell'impianto sull'ambiente esterno necessitano di un'attenzione gestionale particolare da parte del Gestore al fine di evitare a contribuire al degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento.

Rispetto agli impianti termici presenti in stabilimento, consistenti in n.2 generatori di vapore collegati a caldaie a metano di potenzialità termica di 3,488 MW (i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E7 ed E8), i limiti autorizzati, riferiti ad un tenore di O₂ del 3% risultano, già adeguati alla normativa vigente e non necessitano di modifica.

Per quanto riguarda le modifiche in progetto (ampliamento deposito cartoni, zona carica muletti e ampliamento della logistica ed ampliamento zona degli essiccatoi e stagionature) si ritiene necessario che i locali in cui avverranno le attività di stagionatura ed asciugatura siano isolati dal punto di vista della gestione delle arie degli ambienti di lavoro.

Si concorda che negli anni sono stati eseguiti dal gestore vari interventi di miglioramento sullo scrubber a presidio dell'emissione E1, nonostante ciò, i dati ottenuti sia dal gestore, che da Arpae sull'efficienza di abbattimento odorigeno di tale sistema di abbattimento mediamente non hanno mai evidenziato risultati soddisfacenti. Anche le ultime risultanze presentate dal gestore sulle concentrazioni di odore eseguite negli anni 2020, 2021, 2022 e 2023 a monte/valle dello scrubber a presidio dell'emissione E1, confermano rese di abbattimento discontinue con valori che variano da un minimo del 44% nel 2023 ad un massimo del 77% nel 2021.

Con questa evidenza, anche in virtù del già critico contesto territoriale in cui è insediata la ditta e nell'ottica del miglioramento continuo, era stato richiesto al gestore di valutare e presentare un piano di interventi migliorativi atti a sgravare le emissioni afferenti allo scrubber.

La soluzione prospettata di invio delle emissioni maggiormente concentrate sotto il profilo odorigeno (autoclavi e doppi fondi) all'interno dei generatori di vapore esistenti (caldaie), finalizzata alla combustione delle molecole odorigene e a diminuire le emissioni afferenti all'impianto ad umido (scrubber), a seguito di verifica con ditta specializzata (con dichiarazione allegata alle integrazioni della domanda di rinnovo AIA), è stata valutata dal gestore incompatibile con il buon funzionamento dei bruciatori delle caldaie.

La proposta fatta dal gestore è stata lo spostamento del motore di aspirazione, attualmente posizionato sul tetto lato sud, a livello campagna. Si concorda che tale spostamento permetterà di rendere più facilmente ispezionabili il motore di aspirazione e le tubature, al fine di una più facile e veloce attività di manutenzione e di pulizia delle stesse. Tuttavia, al fine di garantire un funzionamento più efficiente dello scrubber e controllare/migliorare gli apporti delle arie inviate al trattamento nello stesso, si ritiene necessario che siano implementate, nelle tempistiche indicate nella successiva sezione D, specifiche soluzioni tecniche, gestionali ed impiantistiche, integrate a strumenti di avviso e controllo, che consentano una risposta d'intervento immediata e di semplice verifica da parte degli enti di controllo, di seguito elencate:

- installare e garantire il funzionamento di un registratore in continuo dello stato on-off della ventola di aspirazione che invia l'aria al sistema di abbattimento ad umido (scrubber);
- mantenere costantemente in condizioni di depressione i locali relativi alla cottura dei grassi (autoclavi e doppi fondi) durante l'esercizio delle attività produttive. Il gestore, pertanto, dovrà adottare un sistema di controllo periodico (con frequenza almeno trimestrale) per la verifica della differenza tra la pressione all'interno dei locali e quella atmosferica, corredato da apposita registrazione;
- presentare una proposta per monitorare la concentrazione di sostanze organiche a monte e a valle dell'abbattitore ad umido a presidio dell'emissione E1, per verificarne le prestazioni nel tempo (in maniera continua o discontinua) in termini di capacità di abbattimento, al fine di individuare eventuali problemi e conseguente necessità di attuare azioni correttive;
- installare un sistema di monitoraggio per la verifica del funzionamento dell'impianto di abbattimento a presidio dell'emissione E1 composto da sonde di pressione così localizzate: sonda di pressione P1 posizionata a monte della colonna dello scrubber, sonda di pressione P2 posizionata a valle della colonna dello scrubber. Eseguendo il differenziale tra queste misure il gestore dovrà accertare eventuali intasamenti dei corpi di riempimento e procedere alla loro pulizia/sostituzione.

Nella sezione prescrittiva D2.4 sono riportati i presidi che devono essere presenti a servizio del buon funzionamento delle colonne dell'abbattitore ad umido.

Inoltre, il Piano di Monitoraggio delle emissioni in atmosfera riportato nella successiva sezione prescrittiva D3.1.4 è stato ridefinito in base alle migliorie effettuate nel tempo dal gestore ed in base a quanto richiesto nelle azioni sopra elencate. Viene definita anche la periodicità di controllo della soluzione di lavaggio e della pulizia dei corpi di riempimento della colonna dell'abbattitore ad umido.

A seguito dello spostamento del ventilatore a servizio di E1 il gestore dovrà inviare le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal piano di Monitoraggio e Controllo.

In merito al monitoraggio delle emissioni diffuse nei n. 4 punti individuati in AIA, per le quali la ditta ha effettuato negli anni sia le analisi in olfattometria dinamica, che le analisi di caratterizzazione chimica (ricercando i parametri Aldeidi, Ammoniaca, Acido solfidrico, composti organici volatili), viste le risultanze evidenziate negli anni nei punti sopra menzionati, in virtù degli elevati valori di concentrazione di odore misurati nel sottotetto aziendale ed a fronte di dati poco significativi nei restanti punti perimetrali, si ritiene opportuno mantenere soltanto il monitoraggio della concentrazione di odore nel sottotetto aziendale. Come azione di miglioramento si rimanda

all'implementazione del sistema di controllo periodico della depressione nei locali relativi alla cottura dei grassi durante l'esercizio delle attività produttive.

Inoltre, al fine di poter confermare la trascurabilità emissiva associata ai locali adibiti a stagionatura ed asciugatura, almeno per i primi anni dalla loro entrata in funzione, si ritiene necessario aggiungere gli stessi al piano di monitoraggio come punti presso cui effettuare la misurazione periodica della concentrazione di odore alle emissioni diffuse (ouE/m^3). Sulla base dei dati rilevati dal monitoraggio Arpae potrà sospenderne l'esecuzione perchè evidentemente trascurabili o, in caso contrario, richiedere l'adozione di soluzioni impiantistiche per l'adeguata captazione e trattamento.

E' stato analizzato il documento relativo allo studio modellistico di ricaduta delle emissioni odorigene presentato dal gestore in Aprile 2023 che risulta condotto secondo quanto previsto dalle linee guida Arpae 35/DT e i dati delle concentrazioni stimate ai ricettori risultano tutti inferiori ai valori di accettabilità definiti nelle suddette linee guida.

La valutazione è stata condotta considerando come unica sorgente l'emissione dello scrubber (E1-out), infatti, sono state ritenute trascurabili tutte le altre sorgenti prese in esame, in particolare, la sorgente GI5 (sottotetto), sebbene sia stata rilevata una concentrazione massima pari a $1900 \text{ ouE}/\text{m}^3$. Il contributo in ambiente esterno di tale sorgente non è certo trascurabile, pertanto, per la stessa si conferma il monitoraggio olfattometrico già in essere e l'adozione del sistema di controllo della depressione all'interno dei locali di cottura già citato.

Nonostante i risultati ottenuti dalla modellistica presentata dal proponente evidenziano un impatto odorigeno contenuto, in virtù:

- del già critico contesto territoriale in cui è insediata la ditta,
- nell'ottica del miglioramento continuo,
- considerate le elevate concentrazioni di odore in uscita dallo scrubber, unitamente alle basse rese di abbattimento dell'impianto stesso,
- vista l'impossibilità dichiarata dal gestore di convogliare gli effluenti più concentrati sotto il profilo odorigeno (emissioni autoclavi) come aria comburente ai bruciatori delle caldaie e/o generatori di vapore esistenti,

oltre alle azioni già elencate, si ritiene opportuno fissare un valore di concentrazione di odore in uscita all'emissione E1 pari a **$2.500 \text{ ouE}/\text{m}^3$** , che sarà inteso come valore obiettivo da perseguire e non come valore limite di emissione.

La verifica del rispetto del "valore obiettivo" di emissione delle sostanze odorigene per il punto di emissione E1 dovrà essere effettuata a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, a monte e a valle del sistema di abbattimento ad umido, ripetendola:

- con cadenza mensile per i primi 6 mesi di funzionamento dell'impianto
- successivamente con cadenza semestrale.

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

In caso di un eventuale superamento del valore obiettivo in uno dei monitoraggi periodici del gestore, dovrà esserne data comunicazione ad Arpae di Modena nel minor tempo possibile e nei tempi tecnici strettamente necessari, allegando relazione tecnica descrittiva delle circostanze che possono aver determinato tale superamento e degli interventi effettuati, o in programma, al fine di limitare o contenere le emissioni odorigene.

I risultati dei primi 6 controlli mensili della concentrazione di odore devono essere comunicati nelle tempistiche definite nella successiva sezione D con apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, in modo da permettere una completa valutazione del rispetto nel tempo del "valore obiettivo" fissato.

In caso di mancato rispetto, il gestore è tenuto a comunicare quali interventi di mitigazione intenda adottare, descrivendo le soluzioni tecnico/impiantistiche e/o gestionali individuate adeguate allo scopo, al fine di realizzare un efficace contenimento delle emissioni odorigene.

Sulla base dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché, alla luce di riscontri inerenti la presenza/assenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, l'Autorità Competente potrà richiedere l'adozione di soluzioni impiantistiche alternative e più performanti rispetto a quelle in essere (ad esempio, modifica dei reagenti utilizzati nello scrubber e/o aggiunta di una torre di lavaggio e/o aggiunta di filtro a carboni attivi a valle dello scrubber e/o sostituzione dell'attuale sistema di abbattimento ad umido con adeguato presidio ambientale per la termodistruzione delle emissioni odorigene) in maniera da garantire prestazioni di abbattimento adeguate alle normative vigenti e al contesto territoriale. Infine, potrà prevedere modifiche autorizzative relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi della concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'eventuale adeguamento del "valore obiettivo" di emissione odorigena.

Inoltre, si ritiene opportuno eliminare dal punto di emissione E1 l'inquinante "Ammoniaca" non considerato rilevante e dal piano di Monitoraggio la caratterizzazione chimica degli inquinanti nelle emissioni diffuse, confermando solo la concentrazione di odore mediante olfattometria dinamica si alle emissioni convogliate, che diffuse presso i punti identificati.

Si sottolinea che in caso di allarmi, malfunzionamenti, guasti di un componente dell'impianto di abbattimento a presidio dell'emissione E1 (malfunzionamento/non funzionamento di ventilatore, pompa ricircolo, pompe di dosaggio), l'azienda deve interrompere nel più breve tempo possibile l'attività lavorativa di cottura grassi e poi spegnere l'impianto di abbattimento (scrubber), per procedere alla pulizia dei corpi di riempimento e sostituzione del liquido di lavaggio. Solo ed esclusivamente a manutenzione terminata, verificato il corretto funzionamento, si procederà a riaccendere l'impianto di abbattimento (scrubber) per poi ripartire con la produzione. Queste manutenzioni straordinarie verranno riportate all'interno del registro di manutenzione per monitorarne la frequenza e la tipologia, così da ampliare la manutenzione ordinaria dell'impianto stesso.

Infine, nella successiva sezione D2.4 sono aggiornate le prescrizioni relative ai metodi di prelievo ed analisi, a guasti e anomalie, agli autocontrolli in riferimento al documento ARPAE Istruzione Operativa I85006/ER, Rev. del 19/04/2022 "*Criteri tecnici finalizzati a definire le prescrizioni per il rilascio delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera*", aggiornato in base alla normativa vigente.

❖ Suolo e sottosuolo

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 "Protezione del suolo e delle acque sotterranee", non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto. Si raccomanda, comunque, all'Azienda a completamento della protezione del suolo e della risorsa idrica l'attento monitoraggio e verifica:

- della funzionalità dei sistemi di trattamento delle acque reflue a monte degli scarichi in fognatura (fosse biologiche, vasche accumulo intermedie, vasche di emergenza, vasca prima pioggia e disoleatore, setaccio, flottatore, vasca fanghi, ecc), nonché, delle relative tubazioni e sistemi di raccolta;
- dei bacini di contenimento all'interno dei quali sono stoccati i silos contenenti materie prime e/o prodotti;
- della pulizia delle aree interne ed esterne, soprattutto in corrispondenza dell'impianto di distribuzione gasolio;
- dell'impianto di refrigerazione e relativi gas utilizzati.

❖ Impatto acustico

Le documentazioni di valutazione di impatto acustico di settembre 2021 firmata da tecnico competente rappresenta un quadro accettabile in merito al disposto della legislazione vigente.

I punti presso cui effettuare le misurazioni diurne e notturne sia a confine, che presso i recettori sono riportati in specifica tabella alla sezione D2.7, in cui viene riportata anche la descrizione degli stessi. In particolare, si sottolinea che:

- la misura presso il punto P7 - lato est, come già prescritto nei precedenti atti deve essere eseguita al di là della barriera di insonorizzazione del locale compressori ad una distanza di 1m e non in area interna aziendale;
- il punto di misura a confine P10 riportato nella tabella prescrittiva, localizzato fonte via Aldo Moro, in prossimità dell'area cortiliva frontale al nuovo ampliamento (zona muletti, deposito e spedizione, stagionatura) e tra i due cancelli lato ovest Lato ovest, corrispondente al punto P11 della valutazione di Settembre 2021.

Inoltre, entro le tempistiche indicate nella successiva sezione D2.2 il gestore dovrà:

- effettuare lo spostamento del motore di aspirazione dello scrubber, attualmente posizionato sul tetto lato sud, a livello campagna
- effettuare un collaudo acustico al fine di attestare il rispetto dei valori limite diurni e notturni di immissione assoluti e differenziale. Le misurazioni dovranno essere eseguite almeno presso i punti a confine P2, P6 e P7 e presso il recettore R2 posto a nord-est rispetto ai confini aziendali.
- inviare relazione di collaudo riportante le misure effettuate, i risultati ottenuti ed una descrizione tecnica di tutte le opere realizzate. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli ulteriori interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

In merito agli step di ampliamento previsti sul lato nord-ovest, ovest, si prende atto che gli stessi non dovrebbero incidere significativamente sul clima acustico, pertanto, salvo variazioni al progetto presentato, che dovranno essere comunicate preventivamente, allo stato attuale si conferma l'effettuazione della valutazione quinquennale prevista da Piano di monitoraggio per settembre 2026 (prendendo come punto di partenza la valutazione d'impatto acustico completa di settembre 2021).

Infine, si raccomanda al gestore comunque l'adozione di un modello di gestione adeguato e tale soprattutto da contenere al massimo le emissioni sonore nella fascia di attività che va dalle ore 22.00 in poi, limitando al minimo l'emissione sonora prodotta dalle attività interne (es. movimentazione e lavaggio dei cassoni) e mantenendo chiusi i portoni, in particolare in direzione dei recettori

❖ Piano di Monitoraggio

Il Piano di Monitoraggio e Controllo viene aggiornato come riportato nella sezione D del presente atto ed in base a quanto già riportato nei precedenti paragrafi.

Si rammenta che la periodicità dell'ispezione programmata di Arpae E.R.-A.P.A. Area Centro Modena è quella stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale, disponibili sul "Portale AIA-IPPC" Regionale, all'indirizzo <http://ippc-aia.arpa.emr.it/ippc-aia>. Nella presente autorizzazione si riporta la frequenza oggi vigente - Rif. Determina Regione Emilia Romagna n. 356 del 13/01/2022 - Triennio 2022-2024.

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

Dunque la situazione impiantistica presentata è considerata accettabile nell'adempimento di quanto stabilito dalle prescrizioni specifiche di cui alla successiva sezione D.

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

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

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

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

Gigi il Salumificio S.r.l. risulta adeguato rispetto a quanto previsto dalle BAT Conclusions per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte di cui alla Decisione di Esecuzione (EU) 2019/2031 della Commissione Europea del 12/11/2019 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 04/12/2019), ai sensi della Direttiva 2010/75/UE.

Siccome la ditta effettua anche attività di salatura e concia, al fine di valutare la pertinenza o meno del parametro "Cloruri" come inquinante da ricercare nelle acque di scarico, in base a quanto previsto dalla BAT 4 si ritiene necessario che l'azienda per i primi 6 mesi dal rilascio della presente autorizzazione effettui analisi con cadenza mensile per tale parametro. Entro 30 giorni dall'ultimo campionamento, dovranno essere inviati i risultati ad ARPAE di Modena ed Hera S.p.A. al fine di valutare quale frequenza confermare nel piano di monitoraggio per il parametro "Cloruri".

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 Finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare all'ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone annualmente entro il 30/04 una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio. I dati dell'anno vanno riepilogati e commentati in modo approfondito confrontandoli con i dati storici. In caso di dati anomali rispetto alle serie storiche dovrà essere elaborato un breve commento di correlazione con le attività presenti nell'area al momento del monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;

- documentazione attestante l'eventuale ottenimento o mantenimento di sistemi di gestione ambientali certificati (UNI EN ISO 14001 e/o registrazione EMAS secondo regolamento CE n° 761/2001).

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile in accordo con la Regione Emilia Romagna.

Si ricorda che a questo proposito si applicano **le sanzioni previste dall'art. 29-quattordecies comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelnuovo Rangone (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad **ogni nuova istanza presentata per l'installazione** ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena **entro 24 ore dall'accertamento**. I superamenti dei valori limite emissivi autorizzati potranno essere suscettibili di sanzioni secondo l'art. 29-quattordecies comma 3 e comma 4 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.;
6. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.
7. alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto, il gestore deve **trasmettere ad**

Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio in tal senso. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA);

8. il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento” (presentata in data presentata il 05/05/2015 assieme al report annuale) 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 o acque sotterranee;
9. il gestore **entro il 31/01/2024** dovrà presentare ad ARPA di Modena un cronoprogramma relativo alla sostituzione dei gas refrigeranti dichiarati in domanda di riesame, associati anche all'esecuzione l'ampliamento dello stabilimento;
10. al fine di verificare l'efficienza di abbattimento del nuovo flottatore installato a Luglio 2023, il gestore dal rilascio della presente autorizzazione e sino al 30/04/2024 dovrà effettuare analisi mensili per il parametro “grassi e oli animali o vegetali” sia presso il pozzetto S7, che in ingresso all'impianto di flottazione. **Entro 30 giorni dall'ultimo campionamento** dovranno essere inviati i risultati, corredati da relazione tecnica, ad Arpae di Modena, Comune di Castelnuovo Rangone ed Hera S.p.A.;
11. il gestore **entro il 30/04/2024** deve:
 - a. effettuare lo spostamento del motore di aspirazione dello scrubber, attualmente posizionato sul tetto lato sud, a livello campagna (intervento di miglioramento acustico riportato nelle integrazioni alla domanda di riesame di Aprile 2023);
 - b. effettuare un **collaudo acustico** al fine di attestare il rispetto dei valori limite diurni e notturni di immissione assoluti e differenziale. le misurazioni dovranno essere eseguite almeno presso:
 - i punti a confine **P2, P6 e P7** (per questi ultimi due punti la misura, al fine di essere rappresentativa, dovrà essere effettuata come previsto al punto D2.7, oltre la rete aziendale e la barriera fonoisolante);
 - presso il recettore **R2** posto a nord-est rispetto ai confini aziendali.

Il tempo di misura da adottare dovrà essere rappresentativo della massima condizione d'esercizio delle sorgenti sonore installate e dovranno essere riportati anche gli andamenti temporali degli Leq misurati, corredati di commento circa il funzionamento delle sorgenti sonore significative indagate e l'eventuale presenza di eventi sonori particolari;
 - c. entro la medesima scadenza, inoltre, dovrà essere inviata ad ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone la relativa **relazione di collaudo** riportante le misure effettuate, i risultati ottenuti ed una descrizione tecnica di tutte le opere realizzate. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli ulteriori interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

In merito agli step di ampliamento previsti sul lato nord-ovest, ovest, si prende atto che gli stessi non dovrebbero incidere significativamente sul clima acustico, pertanto, salvo variazioni al progetto presentato, che dovranno essere comunicate preventivamente, allo stato attuale si

conferma l'effettuazione della valutazione quinquennale prevista da Piano di monitoraggio per settembre 2026 (prendendo come punto di partenza la valutazione d'impatto acustico completa di settembre 2021);

12. il gestore dovrà comunicare ad ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone la data di fine lavori sia della prima fase di ampliamento (deposito cartoni, zona carica muletti e ampliamento della logistica), che della seconda (zona degli essiccatoi e stagionature). In particolare, si sottolinea che i locali in cui avverranno le attività di stagionatura ed asciugatura devono essere isolati dal punto di vista della gestione delle arie degli ambienti di lavoro;
13. Il gestore **entro 3 mesi dal rilascio del presente atto** deve presentare via PEC ad ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone una proposta per monitorare la concentrazione di sostanze organiche a monte e a valle dell'abbattitore ad umido a presidio dell'emissione E1, per verificarne le prestazioni nel tempo (in maniera continua o discontinua) in termini di capacità di abbattimento, al fine di individuare eventuali problemi e conseguente necessità di attuare azioni correttive.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate ed i limiti da rispettare sono i seguenti:

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 - Depurazione autoclavi	PUNTO DI EMISSIONE E7 - Caldaia 3,488 Mw	PUNTO DI EMISSIONE E8 - Caldaia 3,488 Mw	PUNTO DI EMISSIONE E9 - Saldatura
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	20000	4100	4100	2100
Altezza minima (m)	10	10	10	6
Durata (h/g)	24	24	24	1
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	-	1,8	1,8	10
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	-	12 (*) (3%O ₂)	12 (*) (3%O ₂)	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	-	120 (3%O ₂)	120 (3%O ₂)	5
Monossido di Carbonio CO (mg/Nm ³)	-	-	-	10
Concentrazione di odore (ouE/m ³)	2500 (!)			
Impianto di depurazione	Abbattitore ad umido con soluzione bio-enzimatica	-	-	-
Frequenza autocontrolli	Semestrale (#) (portata, concentrazione di odore)	Annuale per portata ed NOx	Annuale per portata ed NOx	-

(*) limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano

(!) Il valore specificato è da intendersi come "valore obiettivo": in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto per le emissioni odorigene

(#) Per i **primi 6 mesi dal rilascio della presente autorizzazione** il monitoraggio della concentrazione di odore sarà mensile a monte/valle dello scrubber in base a quanto prescritto per le emissioni odorigene

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E10 - Lavacassoni	PUNTO DI EMISSIONE E12 - Sfiato sicurezza silos 1 e 2
Messa a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	Tiraggio naturale	250
Altezza minima (m)	5	10
Durata (h/g)	8	24
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Annuale per concentrazione di odore

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento norma tecnica UNI EN 15259)

Ogni emissione elencata in autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente (con scritta indelebile o apposita cartellonistica) **in prossimità del punto di emissione e del punto di campionamento**, qualora non coincidenti.

I punti di misura e campionamento devono essere preferibilmente collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente.

Conformemente a quanto indicato nell'Allegato VI (punto 3.5) alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalla norma tecnica di riferimento UNI EN 15259; la citata norma tecnica prevede che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera, dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.

Nel caso in cui non siano completamente rispettate le condizioni geometriche sopra riportate, la stessa norma UNI EN 15259 (nota 5 del paragrafo 6.2.1) indica la possibilità di utilizzare dispositivi aerodinamicamente efficaci (ventilatori, pale, condotte con disegno particolare, ecc) per ottenere il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità: esempi di tali dispositivi erano descritti nella norma UNI 10169:2001 (Appendice C) e nel metodo ISO 10780:1994 (Appendice D).

È facoltà dell'Autorità Competente (Arpae SAC) richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza tecnica e su specifica proposta dell'Autorità Competente per il controllo (Arpae APA).

In funzione delle dimensioni del condotto, devono essere previsti uno o più punti di misura sulla stessa sezione di condotto, come stabilito dalla norma UNI EN 15259:2008; quantomeno dovranno essere rispettate le indicazioni riportate in tabella:

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

Condotti circolari		Condotti rettangolari		
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3	

Data la complessità delle operazioni di campionamento, i camini caratterizzati da temperature dei gas in emissione maggiori di 200 °C devono essere dotati dei seguenti dispositivi:

- almeno n. 2 punti di campionamento sulla sezione del condotto, se il diametro del camino è superiore a 0,6 m;
- coibentazione/isolamento delle zone in cui deve operare il personale addetto ai campionamenti e delle superfici dei condotti, al fine di ridurre al minimo il pericolo ustioni.

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con **bocchettone di diametro interno di 3 pollici, filettato internamente passo gas** e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente tra 1 metro e 1,5 metri di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

In prossimità del punto di prelievo deve essere disponibile un'idonea presa di corrente.

- Accessibilità dei punti di prelievo

Come indicato sia all'art. 269 del D.Lgs. n. 152/2006 (comma 9): "...*Il gestore assicura in tutti i casi l'accesso in condizioni di sicurezza, anche sulla base delle norme tecniche di settore, ai punti di prelievo e di campionamento*", sia all'Allegato VI alla Parte Quinta (punto 3.5) del medesimo decreto "...*La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile, con le necessarie condizioni di sicurezza, per le operazioni di rilevazione*", **i sistemi di accesso ai punti di prelievo e le postazioni di lavoro degli operatori devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08.**

L'azienda, su richiesta, dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni.

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

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

Le scale fisse con due montanti verticali a pioli devono rispondere ai requisiti di cui all'art.113, comma 2 del D.Lgs. 81/08, che impone, come dispositivi di protezione contro le cadute a partire da 2,50 m dal pavimento, la presenza di una gabbia di sicurezza metallica con maglie di dimensioni opportune, atte a impedire la caduta verso l'esterno.

Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, distanziati tra di loro ad un'altezza non superiore a 8-9 m circa. Il punto di accesso di ogni piano dovrà essere in una posizione del piano calpestabile diversa dall'inizio della salita per il piano successivo.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale con arresto al piede su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione degli infortuni e igiene del lavoro e comunque omologati per il sollevamento di

persone. I punti di prelievo devono in ogni caso essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Per i punti di prelievo collocati in quota non sono considerate idonee le scale portatili. I suddetti punti di prelievo devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli preferibilmente dotate di corda di sicurezza verticale. 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, la Ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella tabella seguente:

Quota > 5 m e ≤ 15 m	sistema manuale semplice di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es.: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco oppure sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante
Quota >15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

Tutti i dispositivi di sollevamento devono essere dotati di idoneo sistema di rotazione del braccio di sollevamento, al fine di permettere di scaricare in sicurezza il materiale sollevato in quota, all'interno della postazione di lavoro protetta.

A lato della postazione di lavoro, deve sempre essere garantito uno spazio libero di sufficiente larghezza per permettere il sollevamento e il transito verticale delle attrezzature fino al punto di prelievo collocato in quota.

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare, le piattaforme di lavoro devono essere dotate di:

- parapetto normale con arresto al piede, su tutti i lati,
- piano di calpestio orizzontale ed antidrucciolo,
- protezione, se possibile, contro gli agenti atmosferici.

Le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento.

- Valori limite di emissione e valutazione della conformità dei valori misurati

I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificati, si intendono sempre riferiti a **gas secco**, alle **condizioni di riferimento di 0 °C 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 degli impianti, intesi come i periodi in cui gli impianti sono 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.

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 (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione), possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare devono essere eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva deve essere comunque di almeno un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) e la cui media ponderata deve essere 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 (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi.

I risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza di misura al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso.

Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa 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". Tali documenti indicano:

- per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza estesa non superiore al 30% del risultato;
- per metodi automatici un'incertezza estesa non superiore al 10% del risultato.

Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento e analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore, riportati in autorizzazione.

Relativamente alle misurazioni periodiche, il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato con un livello di probabilità del 95% quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (corrispondente al "Risultato Misurazione" previa detrazione di "Incetezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

- Metodi di misura, campionamento e analisi

I metodi di misura manuali o automatici ritenuti idonei per la misurazione delle grandezze fisiche, dei componenti principali e dei valori limite degli inquinanti nelle emissioni (vedi tabella emissioni punto 1), conformemente a quanto indicato dal D.Lgs. n. 152/2006, sono indicati nella tabella seguente:

Metodi manuali e automatici di campionamento e analisi di emissioni

Parametro/inquinante	Metodi di misura
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 (*)
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	- UNI EN ISO 23210:2009 (*) - VDI 2066 parte 10 - US EPA 201-A
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	- 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)
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	- 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)
Monossido di Carbonio CO (mg/Nm ³)	- UNI EN 15058:2017 (*) - ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)

Parametro/inquinante	Metodi di misura
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	UNI EN 13725:2022
Assicurazione di Qualità dei sistemi di monitoraggio delle emissioni	UNI EN 14181:2015

(*) 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 (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento.

(**) I metodi contrassegnati non sono espressamente indicati per Emissioni/Flussi convogliati, poiché il campo di applicazione risulta essere per aria ambiente o ambienti di lavoro. Tali metodi, pertanto, potranno essere utilizzati nel caso in cui l'emissione sia assimilabile ad aria ambiente per temperatura ed umidità. Nel caso l'emissione da campionare non sia assimilabile ad aria ambiente dovranno essere utilizzati necessariamente metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati o, dove non esistenti, adottati adeguati accorgimenti tecnici in relazione alla caratteristiche dell'emissione

Per gli inquinanti e i parametri riportati al precedente punto 1, possono 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 l'Autorità Competente (Arpae SAC), sentita l'Autorità Competente per il controllo (Arpae APA) e, successivamente al recepimento nell'atto autorizzativo.

- La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati, con **almeno 15 giorni di anticipo** a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono intercorrere più di 60 giorni.
- La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone **i dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero, i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati.**
- Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo Arpae di Modena, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date; decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità competente, i termini di messa in esercizio e/o messa a regime degli impianti devono intendersi **automaticamente prorogati** alle date indicate nella comunicazione del gestore.
- Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, la differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati da una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione del fatto che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo.

Resta fermo l'obbligo per il gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

7. il gestore relativamente al punto di emissione **E1** deve inviare via PEC ad ARPAE di Modena e Comune di Castelnovo Rangone le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal piano di Monitoraggio e Controllo successivo allo spostamento del motore di aspirazione dello scrubber.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

8. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o digitale riportante le informazioni previste in Appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, e conservate presso l'installazione, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (se completa di tutte le informazioni previste) con le seguenti modalità:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni.
9. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti degli adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi e costituiti da misuratori istantanei di pressione differenziale.
10. I locali relativi alla cottura dei grassi (autoclavi e doppi fondi) durante l'esercizio delle attività produttive devono essere mantenuti costantemente in condizioni di depressione; pertanto, il gestore **entro 3 mesi dal rilascio del presente atto** dovrà adottare un sistema di controllo periodico (con frequenza almeno trimestrale) per la verifica della differenza tra la pressione all'interno dei locali e quella atmosferica, corredato da apposita registrazione e comunicare, sempre entro la medesima scadenza, ad ARPAE di Modena la scelta adottata.
11. **Entro un mese dallo spostamento del motore di aspirazione dello scrubber** deve essere presente e funzionante un registratore in continuo dello stato on-off della ventola di aspirazione che invia l'aria al sistema di abbattimento ad umido (scrubber);
12. La colonna dell'abbattitore ad umido a presidio di E1 deve essere dotata di:
 - flussometro, oppure, misuratore istantaneo della portata o del volume del liquido di lavaggio;
 - sistema di allarme sullo stato di funzionamento ON-OFF della pompa di ricircolo del liquido di lavaggio;
 - una pompa per il dosaggio della soluzione bio enzimatica;
 - un sensore di livello della soluzione bio enzimatica nel serbatoio di stoccaggio.
13. La soluzione di lavaggio della colonna dell'abbattitore ad umido deve essere controllata mensilmente, verificando il livello di sporco del liquido, eventuale spurgo e pulizia della vasca (allontanando eventuali polveri in galleggiamento o materiali estranei), mediante controllo del livello di liquido ed eventuale reintegro manuale dell'acqua in caso di livello basso, o spurgo di acqua, in caso di livello eccessivo. Nel periodo invernale, durante le fermate, la colonna deve essere svuotata al fine di evitare il congelamento del liquido di lavaggio.

14. I corpi di riempimento della colonna dell'abbattitore ad umido devono essere puliti con cadenza almeno annuale dando evidenza dell'intervento con apposita annotazione sul registro degli autocontrolli.
15. Il gestore **entro un mese dallo spostamento del motore a servizio dello scrubber** deve installare un sistema di monitoraggio per la verifica del funzionamento dell'impianto di abbattimento a presidio dell'emissione E1 composto da sonde di pressione così localizzate:
- **sonda di pressione P1** posizionata a monte della colonna dello scrubber;
 - **sonda di pressione P2** posizionata a valle della colonna dello scrubber.
- Eseguendo il differenziale tra queste misure il gestore dovrà accertare eventuali intasamenti dei corpi di riempimento e procedere alla loro pulizia/sostituzione.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

16. In conformità all'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, 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 ad 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 accertare 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.

Il gestore deve comunque **sospendere nel più breve tempo possibile l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché, in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

17. In caso di allarmi, malfunzionamenti, guasti di un componente dell'impianto di abbattimento a presidio dell'emissione E1 (malfunzionamento/non funzionamento di ventilatore, pompa ricircolo, pompe di dosaggio), l'azienda deve interrompere nel più breve tempo possibile l'attività lavorativa di cottura grassi e poi spegnere l'impianto di abbattimento (scrubber), per procedere alla pulizia dei corpi di riempimento e sostituzione del liquido di lavaggio. Solo ed esclusivamente a manutenzione terminata, verificato il corretto funzionamento, si procederà a riaccendere l'impianto di abbattimento (scrubber) per poi ripartire con la produzione. Queste manutenzioni straordinarie verranno riportate all'interno del registro di manutenzione per monitorarne la frequenza e la tipologia, così da ampliare la manutenzione ordinaria dell'impianto stesso.

18. Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (preferibilmente via PEC) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

Il gestore deve mantenere presso l'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

19. 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 APA**, firmate dal gestore o dal responsabile dell'installazione e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione dell'Autorità di Controllo per almeno 5 anni.

20. 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 emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena l'interruzione del funzionamento degli impianti produttivi, a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, mantenendo presso l'installazione l'originale della comunicazione a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.

Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la Ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni di cui sopra.

Nel caso in cui il gestore intenda riattivare le emissioni, dovrà:

- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni;
- b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
- c) 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 superiore alla periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro 30 giorni dalla data di riattivazione, riprendendo poi l'esecuzione degli autocontrolli con la precedente cadenza.

PRESCRIZIONI RELATIVE ALLE EMISSIONI ODORIGENE

21. La verifica del rispetto del "valore obiettivo" di emissione delle sostanze odorigene per il punto di emissione E1 dovrà essere effettuata a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, a monte e a valle del sistema di abbattimento ad umido, ripetendola:

- con cadenza mensile per i primi 6 mesi di funzionamento dell'impianto
- successivamente con cadenza semestrale.

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

Il valore di 2.500 ouE/m³ deve essere inteso come “valore obiettivo” e non come valore limite di emissione. In caso di un suo eventuale superamento in uno dei monitoraggi periodici del gestore, dovrà darne comunicazione ad Arpae di Modena nel minor tempo possibile e nei tempi tecnici strettamente necessari, allegando relazione tecnica descrittiva delle circostanze che possono aver determinato tale superamento e degli interventi effettuati, o in programma, al fine di limitare o contenere le emissioni odorigene.

I risultati dei primi 6 controlli mensili della concentrazione di odore devono essere comunicati e trasmessi ad Arpae di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone, **entro 60 gg dalla data dell'ultimo campionamento mensile effettuato** con apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, in modo da permettere una completa valutazione del rispetto nel tempo del “valore obiettivo” fissato. In caso di mancato rispetto, il gestore è tenuto a comunicare quali interventi di mitigazione intenda adottare, descrivendo le soluzioni tecnico/impiantistiche e/o gestionali individuate adeguate allo scopo, al fine di realizzare un efficace contenimento delle emissioni odorigene.

Sulla base dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché, alla luce di riscontri inerenti la presenza/assenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, l'Autorità Competente potrà richiedere l'adozione di soluzioni impiantistiche alternative e più performanti rispetto a quelle in essere (ad esempio, modifica dei reagenti utilizzati nello scrubber e/o aggiunta di una torre di lavaggio e/o aggiunta di filtro a carboni attivi a valle dello scrubber e/o sostituzione dell'attuale sistema di abbattimento ad umido con adeguato presidio ambientale per la termodistruzione delle emissioni odorigene) in maniera da garantire prestazioni di abbattimento adeguate alle normative vigenti e al contesto territoriale. Infine, potrà prevedere modifiche autorizzative relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi della concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'eventuale adeguamento del “valore obiettivo” di emissione odorigena.

22. Il gestore, relativamente alle emissioni diffuse, annualmente è tenuto ad effettuare la misurazione della concentrazione di odore (ouE/m³) nei seguenti punti entro il confine aziendale:

- Sottotetto aziendale;
- Nuovi locali asciugatura una volta realizzati;
- Nuovi locali stagionatura una volta realizzati.

Sulla base dei dati rilevati dal monitoraggio, l'Autorità Competente potrà sospendere l'esecuzione perchè evidentemente trascurabili o, in caso contrario, richiedere l'adozione di soluzioni impiantistiche per l'adeguata captazione delle arie presenti in questi ambienti ed il relativo trattamento.

23. Il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime, sottoprodotti e rifiuti che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente e/o odorigene. I mezzi che trasportano materiali polverulenti e/o odorigeni devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
24. L'Azienda è tenuta quando necessario ad effettuare pulizie periodiche dei piazzali al fine di garantire una limitata diffusione degli odori e delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il **quadro complessivo degli scarichi ammessi e le caratteristiche** sono riportati nella seguente tabella (rif. Allegato “Rete idrica” di Novembre 2021):

Punto di scarico, tipologia e descrizione	S1 - Lato Nord Scarico reflui domestici lato nord zona spogliatoi e bagni	S2 - Lato Nord-Est Acque meteoriche pluviali e piazzale lato nord-est	S3 - Lato Ovest Acque meteoriche pluviali lato est, zona centrale + ampliamento e piazzale lato ovest	S4 - Lato Ovest Acque meteoriche pluviali e piazzale lato ovest	S6 - Lato Ovest Acque meteoriche pluviali lato sud, sud-est e sud-ovest + piazzale lato sud-est e sud-ovest + acque seconda pioggia
Recettore (acqua sup. /pubblica fognatura)	in pubblica fognatura nera Via S. Allende	in pubblica fognatura bianca Via S. Allende	in pubblica fognatura bianca via A. Moro		
Portata massima autorizzata allo scarico	-	-	-	-	-
Limiti da rispettare norma di riferimento	Regolamento Gestore S.I.I.	-	-	-	-
Pozzetto Campionamento Fiscale	-	-	.	-	P By-pass
Impianto di depurazione	Fosse biologiche	-	-	-	-
Frequenza autocontrollo	-	-	-	-	Annuale per: COD, BOD5, SST, N totale, P totale, Grassi e oli animali e vegetali, idrocarburi totali

Punto di scarico, tipologia e descrizione	S5 - Lato Ovest Scarico reflui domestici zona centrale locali uffici, stagionatura, deposito e produzione	S7 - Lato Sud Scarico reflui industriali lato sud stabilimento (*)	S8 - Lato Sud Scarico reflui domestici servizi lato sud-est	S9 - Lato Nord-Ovest Acque meteoriche pluviali e piazzale lato nord, nord-ovest	S10 - Lato Sud-Ovest Acque meteoriche e piazzale lato sud stabilimento
Recettore (acqua sup. /pubblica fognatura)	in pubblica fognatura nera via A. Moro	in pubblica fognatura nera via A. Moro	in pubblica fognatura nera via A. Moro	in pubblica fognatura bianca via A. Moro	in pubblica fognatura bianca via A. Moro
Portata massima autorizzata allo scarico	-	100.000 mc/anno	-	-	-
Limiti da rispettare norma di riferimento	Regolamento Gestore S.I.I.	Tab.3, Allegato 5, Parte Terza, del D.Lgs. 152/06 e ss.mm per scarico in pubblica fognatura con le seguenti deroghe: - 10 mg/l per Mat. Sedimentabile - 1000 mg/l per BOD5 - 2000 mg/l per COD - 200 mg/l per Azoto totale (°) - 20 mg/l per Fosforo totale - 10 mg/l per Tensioattivi - 70 mg/l per Grassi e oli animali e vegetali	Regolamento Gestore S.I.I.	-	-
Pozzetto Campionamento Fiscale	-	S7 (\$)	-	-	-
Impianto di depurazione	Fosse biologiche	Vasche accumulo intermedie + vasca prima pioggia e disoleatore + Impianto Oleina + flottatore	Fosse biologiche	-	-

Frequenza autocontrollo	-	Quadrimestrale per: pH, Materiali sedimentabili, SST, BOD5, COD, Ammoniac (come NH4), Azoto nitroso (come N), Azoto nitrico (come N), Azoto totale (come N), Fosforo totale (come P), Cloruri (\$), Grassi e oli animali o vegetali (#), Tensioattivi	-		
----------------------------	---	---	---	--	--

(*) derivante dai lavaggi dei locali lavorazione, dalla sanificazione dei reparti ed attrezzature, dal lavaggio delle emissioni dello scrubber, dalle acque calde della centrale termica, dall'impianto ad osmosi, dal bacino di contenimento silos strutto, dalle acque di prima pioggia e zona deposito temporaneo rifiuti.

(\$) pozzetto di prelievo fiscale presente a monte del collegamento con la fognatura dei reflui domestici S8

(°) I limiti per azoto ammoniacale, nitroso e nitrico previsti dalla Tab.3, Allegato 5, Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e ss.mm per scarico in pubblica fognatura, sono derogati fino ad un valore complessivo massimo della sommatoria dei tre parametri pari a 200 mg/l.

(#) vedi prescrizione specifica per analisi mensile monte e valle impianto flottazione sino al 30/04/2024 per parametro **“Grassi e oli animali o vegetali”**.

(§) frequenza mensile per i primi 6 mesi dal rilascio della presente autorizzazione - rif. prescrizione sezione D1

- Il gestore deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di pre-trattamento delle acque reflue industriali presenti in azienda (disoleatore, pozzetto degrassatore, vasche accumulo, flottatore, ecc), nonché, la vasca di prima pioggia con i relativi elementi essenziali di funzionamento (dispositivo scolmatore, pompe sommerse, sensore di pioggia, ecc) e gli impianti di trattamento dei reflui domestici. Inoltre, dovrà provvedere al mantenimento in efficienza del misuratore di portata. Ogni disattivazione di tali impianti, dovuta anche a cause accidentali, dovrà essere immediatamente comunicata ad ARPAE di Modena, al Comune di Castelnuovo Rangone ed all'Ente Gestore del Servizio Idrico Integrato;
- i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare eventuali verifiche o prelievi di campioni;
- tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente via PEC all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento.
- è sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura nera di acque reflue domestiche (previo trattamento con fosse biologiche) mediante rete fognaria dedicata nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato. L'eventuale miscelazione con lo scarico industriale è consentita (per scarico S8) solo a valle dell'impianto di pre-trattamento dei reflui industriali e comunque solo a valle del pozzetto di campionamento e misurazione qualitativa e quantitativa dello scarico industriale ultimo (pozzetto S7);
- E' consentito lo scarico delle acque di prima pioggia nella rete aziendale delle acque reflue industriali dirette allo scarico finale S7 esclusivamente a seguito del loro preventivo trattamento di disoleazione.** In particolare, il convogliamento delle acque di prima pioggia nella rete aziendale dei reflui industriali è ammesso a monte della “vasca uffici” e comunque a monte del misuratore di portata e pozzetto di campionamento e prelievo presente prima dello scarico finale scarico S7 (rif. Planimetria “rete idrica” novembre 2021);
- Il Gestore deve provvedere a garantire il completo svuotamento della vasca di prima pioggia **trascorse 48-72 ore dall'evento meteorico** provvedendo a garantire il progressivo passaggio dei reflui al trattamento di disoleazione;
- è sempre consentito lo scarico in acque superficiali di acque meteoriche da pluviali e dei piazzali non soggetti a dilavamento;
- è vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato;**

10. per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi occorre fare riferimento a quanto indicato al punto “4 Metodi di campionamento ed analisi” dell’Allegato 5 alla Parte terza del D.Lgs.152/06. In particolare, le modalità di prelievo che la ditta dovrà adottare nell’ambito dell’autocontrollo devono essere le medesime utilizzate dall’organo di controllo, ovvero, il prelievo dei reflui industriali dovrà essere effettuato in uscita dal flottatore, nell’arco di tre ore;
11. i valori limite associati agli scarichi industriali autorizzati non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
12. è vietata l’immissione in pubblica fognatura di reflui o altre sostanze incompatibili con il processo di depurazione biologico e potenzialmente dannosi o pericolosi per il personale addetto alla manutenzione e per i manufatti fognari, secondo quanto stabilito dal Regolamento del Servizio Idrico Integrato.

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell’ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture (impianti di pretrattamento reflui, vasca di prima pioggia con disoleatore statico, ecc) e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito e/o area di stoccaggio (materie in ingresso alle lavorazioni, rifiuti, serbatoi e/o cisterne, serbatoio gasolio, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento, anche mobili;
2. I sistemi di antitraboccamento, di misura di livello e di segnalazione di allarme acustica/visiva installati presso le vasche presenti in stabilimento, compresi i manufatti asserviti al trattamento dei reflui produttivi e vasche di accumulo reflui presenti nel reticolo fognario aziendale, devono essere mantenuti in efficienza e sempre funzionanti. In caso di segnalazione di troppo pieno, deve essere immediatamente avvertito il personale addetto all’emergenza e devono essere attivate tutte le procedure necessarie a ripristinare i livelli di sicurezza ed eliminare l’eventuale contaminazione;
3. Le vasche interrate degli impianti di trattamento dei reflui, compresa la vasca di prima pioggia e le vasche di accumulo dislocate in posizione intermedia nel reticolo fognario aziendale, devono avere caratteristiche di inattaccabilità ed impermeabilità tali da evitare la dispersione di reflui e di inquinanti nel sottosuolo e nelle acque sotterranee;
4. il bacino di contenimento dei silos presenti presso l’impianto deve rimanere normalmente vuoto. Qualora si presenti la necessità di svuotarlo con l’ausilio della pompa ad avviamento manuale, il gestore deve valutare attentamente se i fluidi raccolti sono compatibili con la capacità dell’impianto di pre-trattamento reflui aziendale e con il relativo processo di depurazione. Diversamente il gestore deve procedere ad attivare un autospurgo allontanando tali fluidi come rifiuti;
5. In considerazione della natura oleosa di alcuni rifiuti e prodotti ottenuti dalle lavorazioni eseguite in stabilimento e del loro potenziale impatto in caso di eventi accidentali che ne provochino lo sversamento sul piazzale aziendale, le cisterne/silos presenti sul piazzale aziendale adibiti al loro stoccaggio devono essere provvisti di bacino di contenimento di altezza tale da realizzare una capacità di contenimento pari a quella del serbatoio. È ammessa l’installazione di più serbatoi in unico bacino, in tal caso, la capacità di contenimento dello stesso deve essere pari almeno ad 1/3 della capacità geometrica totale dei serbatoi contenuti e, almeno, pari a quella del serbatoio più grande;
6. Non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee.

7. Il gestore è tenuto a garantire l'impermeabilizzare dei pozzetti di ispezione delle cisterne interrate di stoccaggio gasolio, per evitare l'ingresso di eventuali acque di falda e la fuoriuscita di eventuali perdite di gasolio;
8. A servizio delle cisterne interrate di stoccaggio gasolio deve essere presente e funzionante un dispositivo di troppopieno del carburante, che eviti la fuoriuscita del prodotto in caso di eccessivo riempimento per errata operazione di carico;
9. Il gestore in fase di conferimento, carico, estrazione e trasferimento di materie prime e prodotti a consistenza grassa e/o oleosa dovrà provvedere ad adottare tutti gli accorgimenti necessari al fine di evitare sversamenti accidentali e/o perdite di materiale anche dai raccordi mobili con gli automezzi. A tal fine i serbatoi, silos e cisterne devono essere provvisti di sistemi di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che comportino l'aumento delle emissioni sonore associate allo stabilimento stesso. In caso di sostituzione di impianti, anche costituiti da una o più sorgenti sonore, dove la nuova apparecchiatura possieda caratteristiche di emissione sonora non superiori a quella sostituita, non si ritiene necessario l'esecuzione di una nuova valutazione, fermo restando che la ditta dovrà acquisire e detenere in azienda l'apposita certificazione fornita dalla ditta costruttrice, da esibire agli organi di controllo in sede ispettiva;
3. rispettare i seguenti limiti:

Classe acustica	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
<u>V</u>	70	60	5	3

Nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale, si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995

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

Punto di misura (*)	Descrizione punti di misura
P1	Angolo sud-ovest, al confine di proprietà aziendale, via Aldo Moro, vicino zona pesa e cancello
P2	Lato sud, al confine di proprietà aziendale, via Aldo Moro, postazione frontale cisterne stoccaggio strutto e SCRUBBER E1
P3	Lato sud, al confine di proprietà aziendale, via Aldo Moro, posizione frontale alla cabina ENEL
P4	Lato sud- est, al confine di proprietà aziendale, via Aldo Moro, postazione frontale al locale Centrale Termica e sala compressori
P5	Lato est, al confine di proprietà aziendale postazione frontale al nuovo reparto sezionamento
P6	Lato est, al confine di proprietà aziendale postazione frontale al reparto lavaggio e locale officina
P7	Lato est, <u>misurazione eseguita a d = m. 1 al di là della barriera di in sonorizzazione del locale compressori</u>
P8	Lato nord-est; al confine di proprietà aziendale, via Allende, in prossimità delle cisterne di stoccaggio azoto liquido

P9	Lato nord; al confine di proprietà aziendale, angolo via Aldo Moro e via Allende, in prossimità dell'area cortiliva frontale zone ricevimento, celle e spogliatoio
P10	Lato ovest, al confine di proprietà aziendale, via Aldo Moro, in prossimità dell'area cortiliva frontale al nuovo ampliamento (zona muletti, deposito e spedizione, stagionatura) e tra i due cancelli lato ovest - corrispondente al punto P11 della valutazione di Settembre 2021

(*) i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di presenza futura di recettori sensibili più vicini alle sorgenti o variazione delle sorgenti stesse

ed i seguenti recettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale sia diurno, che notturno:

Recettore (*)	Descrizione punti di misura	Classe acustica di appartenenza
R1	abitazione civile in zona prospiciente via Aldo Moro, sul lato nord-ovest dell'azienda, a circa 50 mt dal confine di proprietà destinata al custode di attività adiacente	Classe V
R2	abitazione civile sul lato nord-est dell'azienda, a circa 30 mt dal confine di proprietà, destinata al custode di attività adiacente	

(*) i recettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto o variazioni della localizzazione delle sorgenti aziendali

- Devono essere adottati tempi di misura congrui, in funzione delle caratteristiche di variabilità del rumore, in modo tale da rappresentare adeguatamente, in entrambi i periodi di riferimento, l'impatto acustico provocato dal funzionamento delle sorgenti sonore individuate.

D2.8 gestione dei rifiuti

- Le materie prime ed i rifiuti direttamente collegati ad esse, devono essere stoccati in aree coperte; è consentito lo stoccaggio di rifiuti non pericolosi anche all'esterno (area cortiliva), purché, collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
- i rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato;
- allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe indicanti il relativo codice EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);
- non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

- In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza già adottato da Gigi il Salumificio S.r.l.;
- In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo PEC. Il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica, informando l'Autorità competente e, successivamente, trasmettere opportuna relazione

tecnica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad ARPAE di Modena e al Comune di Castelnuovo Rangone la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a **nulla osta** scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

La periodicità dell'ispezione programmata di Arpae E.R. - A.P.A. Area Centro Modena è quella stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale, disponibili sul "Portale AIA - IPPC" Regionale, all'indirizzo <http://ippc-aia.arpa.emr.it/ippc-aia> (si indica nel seguito la frequenza vigente al momento della stesura del presente atto - Rif. Determina Regione Emilia Romagna n. 356 del 13/01/2022 - Triennio 2022-2024).

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO		SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
			GESTORE	ARPAE		
Carni in ingresso		procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Grasso in ingresso		procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità di materie prime accessorie in stabilimento (aromi, verdure, condimenti, ecc)		procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità di materiali ausiliari in stabilimento (detergenti, disinfettanti, anidride carbonica, gas refrigeranti, ecc)		procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua (osmosi, flottatore, scrubber, ecc)		procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità Prodotti in uscita suddivisi per categoria (carni fresche lavorate, ciccioli, strutto, stagionati, altro)		procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Sottoprodotti in uscita (Reg.CE 1069/09 e s.m.)	grassi recuperati dall'impianto oleina	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
	Altri sottoprodotti					

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Prelievo acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Prelievo acque da pozzo per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	Contatore	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo totale di energia termica	Contatore/fatture dell'ente gestore	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Quantità di energia elettrica autoprodotta da impianto fotovoltaico (*) immessa in rete e/o utilizzata per uso aziendale	Contatore (**)	Annuale	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale

(*) da monitorare all'entrata in funzione dell'impianto

(**) da installare con la realizzazione dell'impianto fotovoltaico.

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (Trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Portata dell'emissione e Concentrazione degli inquinanti	verifica analitica effettuata da laboratorio esterno	Secondo le frequenze indicate al precedente punto 1 della Sezione D2.4	Triennale verifica documentale e campionamento in sede di ispezione	Registro autocontrolli cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea	annuale
Emissioni diffuse Concentrazione di odore: olfattometria dinamica con norma UNI 13725	effettuata da laboratorio esterno	Annuale punti all'interno dell'azienda ⁽¹⁾	Triennale	verifica documentale e campionamento in sede di ispezione	annuale
Funzionamento on/off della ventola di aspirazione del impianto abbattimento a presidio di E1	misura automatica	continuo	Triennale verifica in sede di ispezione se necessario	elettronica e/o cartacea	-
Verifica depressione locali cottura grassi (autoclavi e doppi fondi)	verifica analitica/strumentale	almeno trimestrale	Triennale verifica in sede di ispezione se necessario	cartacea su rapporti di prova e su Registro degli Autocontrolli	annuale
Misura della portata o del volume del liquido di lavaggio della colonna abbattitore ad umido	flussometro, oppure, misuratore istantaneo	continuo	Triennale verifica in sede di ispezione se necessario	-	-
Livello di reagente nel serbatoio di stoccaggio	sensore	continuo	Triennale verifica in sede di ispezione se necessario	-	-
Funzionamento pompa ricircolo della colonna abbattitore ad umido	misura automatica	continuo	Triennale verifica in sede di ispezione se necessario	elettronica e/o cartacea	-
Funzionamento pompa dosaggio reagente della colonna abbattitore ad umido	misura automatica	continuo	Triennale verifica in sede di ispezione se necessario	elettronica e/o cartacea (*)	-
Verifica grado di sporco della soluzione di lavaggio colonna abbattitore ad umido	controllo visivo	mensile	-	elettronica e/o cartacea	annuale (resoconto degli eventuali manutenzioni)
Pulizia dei corpi di riempimento della colonna dell'abbattitore ad umido	-	annuale	Triennale verifica in sede di ispezione se necessario	Cartacea su registro degli autocontrolli	annuale
Verifica funzionamento dell'impianto abbattimento ad umido (**)	sonde di pressione P1, P2	continuo	Triennale verifica documentale in sede di ispezione	elettronica e/o cartacea	annuale (resoconto degli eventuali malfunzionamenti)
Verifica dello stato di conservazione ed efficienza dei filtri collegati ad E12	ispezioni di verifica effettuate internamente	Quadrimestrale	Triennale	registro degli autocontrolli	Annuale

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (Trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Verifica di funzionalità dei sistemi di mitigazione e contenimento emissioni diffuse (chiusura contenitori, pulizia aree di deposito esterne, chiusura portoni magazzini, ...)	Ispezione alle sorgenti odorigene	giornaliera	Triennale	-	Annuale

(1) almeno Sottotetto azienda e nuovi locali stagionatura ed asciugatura, quando realizzati. I campionamenti devono essere effettuati in periodo estivo.

(*) da installare entro 6 mesi dal rilascio del presente atto e inviare relativa comunicazione ad ARPAE di Modena

(**) riferimento prescrizione specifica **sezione D2.4**

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua e sistemi di depurazione reflui

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (Trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Scarico S7 - Quantità acque reflue industriali scaricate	Contatore volumetrico	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Scarico S7 - Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate	verifica analitica effettuata da laboratorio esterno (*)	Frequenza e parametri indicati nella tabella degli scarichi di cui al precedente punto 1 della Sezione D2.5	Triennale (°)	cartacea su rapporti di prova	Annuale
Scarico S6 - Concentrazione degli inquinanti acque di seconda pioggia	verifica analitica effettuata da laboratorio esterno (*)	Frequenza e parametri indicati nella tabella degli scarichi di cui al precedente punto 1 della Sezione D2.5	Triennale (°)	cartacea su rapporti di prova	Annuale

(*) da effettuare in corrispondenza del pozzetto di prelievo fiscale riportato nella tabella degli scarichi di cui al precedente punto 1 della Sezione D2.5

(°) L'Agenzia si riserva la possibilità di effettuare il controllo su più parametri della Tabella III.

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

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Funzionamento: - impianto di pre-trattamento (vasche accumulo, vasca prima pioggia con annesso disoleatore, flottatore, vasca fanghi, setaccio, pompe rilancio, ecc) - impianto estrazione oleine - vasche imhoff o fosse biologiche	controllo visivo	giornaliero	-	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico	Annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	Triennale	limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	Annuale

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (Trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	Annuale
Valutazione di impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale (§) o nel caso di modifiche impiantistiche che prevedano variazioni acustiche significative	Quinquennale	relazione tecnica (**) eseguita da tecnico competente in acustica	Quinquennale

(*) utilizzare i punti di misura prescritti alla Sezione **D2.7**

(§) rif. prescrizione specifica Sezione **D2.2 - collaudo acustico**

(**) Da inviare all'ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

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

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (Trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Verifica di integrità di vasche interrato e non e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Verifica corretta funzionalità dei dispositivi di rilevamento delle perdite dei serbatoio interrato a doppia parete	controllo del corretto funzionamento dei dispositivi di rilevamento perdite (centralina rilevamento, pressione delle intercapedini)	annuale	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (Trasmissione)
Verifica del sistema di rilevazione perdite cisterne interrate	controllo visivo del sistema di rilevazione perdite, della presenza di acqua e/o gasolio nei pozzetti dei serbatoi, controllo con asta altimetrica	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITA' DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Resa produttiva	%	Ton prodotti alimentari in Uscita / Ton materia prima alimentare in ingresso	Elettronica / cartacea	Annuale
Resa produttiva oleine	%	Ton oleine prodotte / Ton materia prima alimentare in ingresso	Elettronica / cartacea	Annuale
Consumo specifico detergenti/disinfettanti	kg/ton	Quantità di detergenti-disinfettanti consumati / materia prima alimentare in ingresso	Elettronica / cartacea	Annuale
Consumo specifico di additivi per la produzione	Kg/ton	Quantità di additivi consumati / materia prima alimentare in ingresso	Elettronica / cartacea	Annuale
Incidenza fanghi di depurazione	Kg/ton	Fanghi prodotti / materia prima alimentare in ingresso	Elettronica / cartacea	Annuale
Consumo idrico specifico	m ³ /t	Acqua prelevata ad uso industriale (pozzo + acquedotto) / materia prima alimentare in ingresso	Elettronica / cartacea	Annuale
Consumo specifico totale di energia elettrica	GJ/t	Energia Elettrica / materia prima alimentare in ingresso	Elettronica / cartacea	Annuale
Consumo specifico totale di energia termica	GJ /t	Energia termica / materia prima alimentare in ingresso	Elettronica / cartacea	Annuale
Fattore di emissione di inquinanti scaricati in pubblica fognatura	g/t	Flusso di massa annuale inquinante / materia prima alimentare in ingresso	Elettronica / cartacea	Annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva.
7. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione d'acqua pubblica (competenza dell'Unità Polo specialistico Demanio Idrico – Area Autorizzazioni e Concessioni Centro di Arpae).
8. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
9. Il Gestore deve provvedere a periodici espurgo e manutenzione dei sistemi di depurazione e pre-trattamento dei reflui presenti, nonché, della vasca di prima pioggia e dell'impianto di disoleazione.
10. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
11. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
12. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
13. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
14. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

15. Nella conduzione dei serbatoi interrati devono essere attuate tutte le procedure di buona gestione che assicurino la prevenzione dei rilasci, dei traboccamenti e degli sversamenti del contenuto.
16. Qualora a seguito di anomalie si verificano rilasci di carburante nel terreno circostante il serbatoio dovranno essere attivate le procedure previste dal D.Lgs.152/06 Parte IV, Titolo V.
17. Al fine di ridurre il potenziale impatto dovuto al transito degli automezzi in ingresso ed uscita dallo stabilimento in fase di carico/scarico, nonché, in transito sul piazzale per movimentazione semilavorati, il gestore dovrà provvedere ad ottimizzare tale aspetto prevedendo, tra le altre cose, che la sosta degli automezzi sul piazzali in fase di carico/scarico di prodotti, materie prime di lavorazione, rifiuti e semilavorati avvenga, ove possibile, con motori spenti.
18. Il gestore è tenuto a mettere in atto tutti gli accorgimenti necessari ad evitare o limitare la generazione di emissioni odorigene dall'attività lavorativa svolta.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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