

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-4665 del 27/08/2024
Oggetto	D. Lgs. 152-06 Riesame dell'AIA della Ditta AGM Srl con installazione in Via Prato Grande n. 4 in Comune di Castelnovo di Sotto (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2024-4855 del 27/08/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventisette AGOSTO 2024 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

Pratica n. 36912-2023

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

**Ditta: AGM Srl**

**Sede Operativa: via Prato Grande n. 4 - Castelnovo di Sotto (RE)**

**Sede Legale: via Prato Grande n. 4 - Castelnovo di Sotto (RE)**

**Allegato VIII D.Lgs 152/06 Parte II: cod. 6.5: smaltimento o riciclaggio di carcasse o di residui di animali con una capacità di trattamento di oltre 10 t/giorno.**

**IL DIRIGENTE**

**RICHIAMATO**

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

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

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

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

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

- Decisione di esecuzione (UE) 2023/2749 della Commissione Europea del 11 dicembre 2023 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, per i macelli e le industrie dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili;
- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

**VISTA**

la domanda di riesame dell'AIA per l'impianto della ditta AGM Srl sito nel comune di Castelnovo di Sotto (RE), Via Prato Grande n. 4 presentata il 15-11-2023 (prot. ARPAE n. 193744 del 15-11-2023);

**DATO ATTO** che

con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 31-01-2024 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di riesame di AIA;

con nota prot. n. 212851 del 15-12-2023 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 s.m.i, la quale si è riunita nelle sedute del 25-01-2024 e del 06-08-2024;

**CONSIDERATO**

che con nota prot. n. 20627 del 02-02-2024 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 72000 del 18-04-2024, prot. 82434 del 06-05-2024, prot. 104046 del 06-06-2024, prot. 115030 del 21-06-2024, prot. 126451 del 10-07-2024 e prot. 134914 del 23-07-2024;

**ACQUISITI**

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale presidio di Reggio Emilia, prot. 141361 del 01-08-2024 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Castelnuovo di Sotto, (prot. ARPAE n. 138423 del 29-07-2024), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie, con prescrizioni riportate al paragrafo D2.12;

il parere favorevole di conformità sotto il profilo della disciplina urbanistica ed edilizia vigenti del Comune di Castelnuovo di Sotto (prot. ARPAE n. 18767 del 31-01-2024), essendo lo stabilimento di AGM Srl insediato in area classificata all'art. 14.5 "Zona D5: Per attività produttive speciali" (Conv. 10), delle N.T.A. allegate al P.R.G., adottato con D.C.C. n.11 del 06.03.1998 e approvato dalla Giunta della Regione Emilia Romagna con D.G.R. n° 886 del 08.06.1999;

il parere del Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale (prot. ARPAE 140230 del 31-07-2024) relativo allo scarico dei reflui industriali;

**VISTO**

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 144412 del 07-08-2024, in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni al riesame di AIA oggetto del presente atto;

**RILEVATO** che

la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica, inclusiva della "Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento", ai sensi dell'art. 29-ter, comma 1. m) del D. Lgs 152/06, dalla quale risulta che la ditta non è tenuta a presentare la Relazione di riferimento;

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio Territoriale sede di Reggio Emilia sopra richiamato contiene il

parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione D - PIANO DI MONITORAGGIO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

**ACQUISITA** agli atti la comunicazione antimafia rilasciata dalla competente Prefettura il 13-06-2024 da cui si evince che a carico della AGM Srl e dei relativi soggetti di cui all'art. 85 del D. Lgs. 159/2011, non sussistono cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all'art. 67 del D. Lgs.159/2011;

**DATO ATTO**

che con nota prot. 145070 del 07-08-2024 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

**PRESO ATTO**

che la ditta ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 150886 del 20-08-2024, riguardanti precisazioni che sono state accolte;

**VERIFICATO** che

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

**RESO NOTO** che

- il responsabile del procedimento è il Responsabile dell'Unità Autorizzazioni Complesse, Valutazione Impatto ambientale ed Energia;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) ARPAE di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n. 4 a Reggio Emilia;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi del D.Lgs.196/2003, modificato dal D.Lgs.101/2018 e ss.mm.ii., sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del S.A.C. Arpae di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n.4 a Reggio Emilia, e visibile sul sito web dell'Agenzia, [www.arpae.it](http://www.arpae.it).

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

**DETERMINA**

a) di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta AGM Srl, avente sede legale in comune di Castelnovo di Sotto (RE), via Prato Grande n. 4, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Castelnovo di Sotto (RE), via Prato Grande n. 4, appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

**cod. 6.5: Smaltimento o riciclaggio di carcasse o di residui di animali con una capacità di trattamento di oltre 10 t/giorno.**

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

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di smaltimento o riciclaggio di carcasse o di residui di animali (punto 6.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una produttività massima di 87,12 t/giorno di sangue trattato;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	prot. 59767 del 22-11-2013	Rinnovo AIA
Provincia	prot. 26591 del 11-05-2015	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 2821 del 18-06-2020	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4742 del 07-10-2020	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 768 del 16-02-2021	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3260 del 28-06-2022	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 5476 del 25-10-2022	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4392 del 04-09-2023	Modifica di AIA

3. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 10 anni;
7. la gestione dell'installazione deve essere svolta in conformità al presente atto;

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

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

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

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

**Inoltre, si informa che:**

- la presente autorizzazione è efficace dalla data di notifica e 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 al presente atto;
- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell’autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l’attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all’art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico del Servizio Territoriale APA di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell’impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un’ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di: accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell’inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all’impianto considerato; accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell’azienda e al controllo dell’esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nel piano di monitoraggio;
- le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell’autorizzazione ambientale integrata saranno svolte da Servizio Territoriale competente secondo le frequenze previste dalla Sezione D;
- ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell’atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall’avvenuta conoscenza del presente atto all’interessato.

Allegato I: le condizioni del riesame di AIA della ditta AGM Srl - Stabilimento di Via Prato Grande n. 4, Castelnovo di Sotto (RE)

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

## ALLEGATO I

**Le condizioni del riesame di AIA della ditta AGM Srl - Stabilimento di Via Prato Grande n. 4, Castelnuovo di Sotto (RE)**

### A - SEZIONE INFORMATIVA

#### A1 – DEFINIZIONI

**AIA:** Autorizzazione Integrata Ambientale, rif. D.Lgs. 152/2006, Art. 5 comma 1 lettera o-bis).

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

**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.

**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.

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

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

#### A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'attività svolta presso l'installazione consiste nella essiccazione del sangue proveniente dall'attività di macellazione, al fine della produzione di fertilizzanti in granuli o farine. Esiste anche una piccola linea di produzione fertilizzanti fluidi.

Il ciclo produttivo è descritto nel dettaglio al paragrafo C2.

Lo stabilimento copre una superficie totale di 22.567 m<sup>2</sup>, di cui 4.800 m<sup>2</sup> coperti e 7.767 m<sup>2</sup> di superficie scoperta impermeabilizzata. La restante superficie di 10.000 m<sup>2</sup> è scoperta permeabile non asfaltata.

Rispetto all'AIA vigente, con questo riesame la Ditta richiede le seguenti modifiche:

- eliminazione dell'attività di utilizzo agronomico dei fanghi;
- eliminazione cisterne interrate di gasolio: nel sito è presente un distributore di carburante per autotrazione e relativi tre serbatoi interrati di gasolio ad esso connessi, con volume di 2 m<sup>3</sup>, 3 m<sup>3</sup> e 4 m<sup>3</sup>. La Ditta dichiara che sarà effettuata, attraverso ditta specializzata, la rimozione di detti serbatoi e relative azioni di bonifica, se si rendessero necessarie.

#### Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:



- Allegato 3A, planimetria delle emissioni in atmosfera, datata 26-09-2023, acquisita agli atti con prot. 193744 del 15-11-2023;
- Allegato 3B: planimetria rete fognaria e scarichi idrici, datata 05-06-2024, acquisita agli atti con prot. 104046 del 06-06-2024;
- Allegato 3C: planimetria delle sorgenti sonore, datata 06-10-2023-2023, acquisita agli atti con prot. 193744 del 15-11-2023;
- Allegato 3D: area deposito materie prime, sostanze e rifiuti, datata 26-09-2023, acquisita agli atti con prot. 193744 del 15-11-2023.

## **B – SEZIONE FINANZIARIA**

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

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

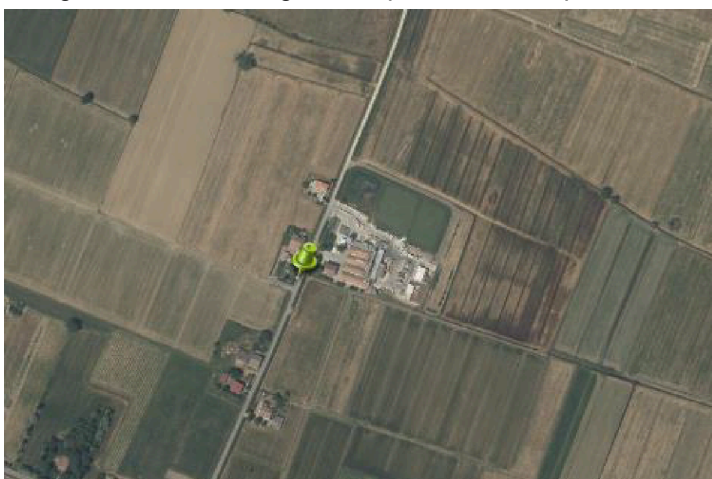
## **SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE**

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

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

L'installazione si inserisce in un contesto rurale di pianura. A oltre 800 metri a nord si trova il canale Marzo, verso sud a poche centinaia di metri dal sito corre una linea tecnologica, e a 500 m dal sito sorge il centro abitato di Cogruzzo. Lungo il lato est corre la strada di viabilità storica Via Prato Grande, a ovest il sito confina con aree adibite a seminativi.

Di seguito si riporta l'orto-foto rappresentativa dello stabilimento in oggetto, unita agli estratti delle Cartografie Tecniche Regionali reperite dal Geo-portale della Regione Emilia-Romagna



Dall'estratto della tavola "P4 Nord - Carta dei beni paesaggistici del territorio provinciale" del P.T.C.P. si



evince che l'unica area che si denota come area sottoposta a tutela è localizzata a diversi km a nord nella zona delle Valli di Novellara. Lo stabilimento, quindi, data la distanza, non interferisce con tale area tutelata. Inoltre, lo stabilimento non interferisce con aree tutelate per legge, ai sensi dell'art. 142 delle NT del P.T.C.P. L'unico elemento di rilevanza in zona è il canale "Fossa Marza di Castelnovo, Traversagno e Poviglio" localizzato a nord rispetto l'area in questione.

Lo stabilimento si colloca esternamente a zone di tutela dei caratteri ambientali, di laghi invasi e corsi d'acqua e dalle zone di protezione delle acque sotterranee nel territorio di pedecollina pianura, mentre risulta invece ricompreso nelle zone di tutela della struttura centuriata. Si segnala inoltre la presenza di un elemento di centuriazione posto ad est rispetto il sito di interesse, in adiacenza all'ingresso dell'area aziendale.

Dall'estratto della tavola riportata sopra si può notare che lo stabilimento è collegato a Sud con una linea 15 kV MT esistente. Tale linea corre lungo Sud-Ovest dopodiché si innesta su un'altra linea MT aerea, collegando gli altri comparti. Inoltre, è possibile notare la presenza di una cabina MT allacciata alla rispettiva linea di MT esistente come meglio dettagliato dall'elaborato grafico. Alla luce delle analisi effettuate e in riferimento alla natura e tipologia dell'attività dello stabilimento, non si ritengono pertinenti gli ulteriori temi sviluppati dagli elaborati cartografici del P.T.C.P.

Nella documentazione presentata, la ditta allega uno stralcio della Tavola 1 del P.T.A. Piano Regionale delle Acque in cui vengono evidenziate le zone di protezione delle acque sotterranee in relazione all'area dello stabilimento oggetto del presente riesame osservando che essa rimane esterna a quelle di protezione delle acque sotterranee definite dal P.T.A.

La ditta pertanto conclude che non si individuano elementi di particolare contrasto tra le previsioni del P.T.A. e la collocazione dello stabilimento AGM in esame.

Relativamente al Piano di Gestione del Rischio Alluvioni (P.G.R.A.), dalla documentazione presentata emerge che l'area in esame rientra in scenario di pericolosità P2 - M (alluvioni poco frequenti: tempo di ritorno tra 100 e 200 anni – media probabilità).

Per quanto riguarda il rischio alluvioni, l'area in cui ricade lo stabilimento rientra all'interno della Classe di rischio R2 (rischio medio).

Relativamente al Nuovo Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2030) dell'Emilia-Romagna il Comune di Castelnovo di Sotto (RE), in cui è localizzato lo stabilimento in oggetto, appartiene alla Pianura Ovest.

Relativamente alle Aree Naturali Protette e/o siti della Rete Natura 2000 l'area dello stabilimento non interferisce con Siti di Importanza Comunitaria (SIC).

L'area dello stabilimento è localizzata ad una distanza di circa 5.7 km dal sito IT4030007 "Fontanili di Corte Valle Re" e diversi Km a sud di un'area di notevole interesse pubblico, sottoposta a tutela con apposito atto amministrativo, delle Valli di Novellara sita nei comuni di Novellara, Reggiolo, Campagnola Emilia, Guastalla e Fabbrico.

Data la collocazione rispetto al sito, distante, si può desumere che l'attività dello stabilimento non comporta rischi nei confronti del sito tutelato.

L'area dello stabilimento ricade in zona omogenea "D" in particolare in "zona D5", cioè per attività produttive speciali.

Più nello specifico, il P.R.G vigente classifica l'area in oggetto in ZONA E7 "agricola di tutela degli elementi della centuriazione" disciplinata dall'art 16.7 delle NTA, all'interno del perimetro di comparto urbanistico di

attuazione CONV 10 disciplinato dall'art. 14.5 Zona D5 " per attività produttive speciali" della NTA.  
Non vi sono siti di particolare interesse naturalistico né aree particolarmente sensibili dal punto di vista dell'impatto ambientale e sociale. Inoltre, sull'area non si rileva la presenza di vincoli di tipo paesaggistico, architettonico, storico- culturale, idrogeologico, e/o eventuali interferenze col demanio.

In base al piano di zonizzazione acustica di Castelnovo di Sotto l'Azienda AGM srl ed il territorio ad essa circostante ricadono in classe III- Aree di Tipo Misto, con limiti assoluti di immissione di 60 dBA nel periodo diurno e 50 dBA nel periodo notturno.

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

Sulla base della documentazione fornita dalla ditta, il ciclo produttivo si articola in diverse fasi e può essere così descritto.

### **FASE 1 Ritiro sangue ed immissione nel processo**

La materia prima giunge alla AGM Srl con autocisterne esterne, dedicate al solo ritiro della stessa, con trasporto specifico ed in esclusiva.

L'autista, arrivato nel macello, controlla visivamente ed olfattivamente la qualità del sangue prima di iniziare le operazioni di carico. Prima del termine della fase di aspirazione nella cisterna del camion, l'autista inizia il lavaggio della cisterna del macello. Terminata l'operazione di lavaggio, l'autista immette nella stessa bisolfito di sodio, lasciandola idonea per la macellazione successiva. Compila il documento di trasporto del prodotto che esce dal macello.

All'arrivo in AGM Srl si attiva la FASE 2 descritta successivamente.

Dal momento che ogni scarico avviene in cisterna dedicata, al fine di garantire la tracciabilità del prodotto, attualmente non si raggiunge il riempimento delle stesse, essendo le cisterne dei camion di capacità inferiore e non sempre a pieno carico.

Terminata questa operazione, si effettua il lavaggio e la disinfezione interna della cisterna del camion tramite apposita tubazione collegata ad una pompa ad alta pressione ed alla cisterna stessa. Una prima parte delle acque di lavaggio, contenenti ancora una percentuale di materia prima, vengono reimmesse nel ciclo produttivo, mentre l'ultima parte viene scaricata direttamente nella canaletta che convoglia il refluo all'impianto di depurazione. Il disinfettante usato è acqua ossigenata immessa con pompa dosatrice. Il momento di tale lavaggio deve essere indicato sul documento di trasporto.

Dotazione impiantistica presente

<b>Fase/Reparto</b>	<b>FASE 1 Ritiro sangue ed immissione nel processo</b>
FUNZIONE	Cisterne di stoccaggio esterne
NUMERO	7
TIPOLOGIA	5 cisterne in cemento da 250 qt cadauna 2 sili in vetroresina da 250 qt cadauna

### FASE 2 Primo trattamento

Il sangue transita attraverso una tubazione flessibile all'interno di un recipiente che defluisce il prodotto in ingresso verso il frantumatore meccanico a coltelli definito anche mulino frangitore a coltelli.

Nel mulino frangitore (ambiente completamente chiuso e dotato di griglia di aspirazione) subisce la fase di decoagulazione. Il prodotto grezzo viene inviato, tramite pompa, alle cisterne di stoccaggio esterne (n. 5 cisterne in cemento con pareti e fondo lavabili in pendenza di 250 qt e n. 2 sili in vetroresina numerati della capacità di 250 qt), che vengono messe in lavorazione una alla volta per consentire al turnista un immediato lavaggio ad ogni singolo svuotamento delle stesse.

Si precisa che le acque di lavaggio entrano anch'esse nel processo produttivo, con l'esclusione della parte finale che, essendo ricca di acqua e povera di sangue, viene indirizzata verso l'impianto di depurazione.

Dotazione impiantistica presente

Fase/Reparto	FASE 2 Primo trattamento
FUNZIONE	Decoagulazione del sangue
NUMERO	1
TIPOLOGIA	Mulino frangitore a coltelli

### FASE 3 Stoccaggio interno

La materia prima transita attraverso tubazioni in acciaio ed arriva a una delle due vasche di raccolta interne allo stabilimento, anch'esse in acciaio e dotate di sistema di aspirazione. Il condotto che collega il sistema di aspirazione del mulino frangitore alle vasche di raccolta convoglia il tutto alla camera di combustione, come aria comburente, del bruciatore dell'essiccatoio.

Dotazione impiantistica presente

Fase/Reparto	FASE 3 Stoccaggio interno
FUNZIONE	Stoccaggio interno del sangue
NUMERO	2
TIPOLOGIA	Vasca in acciaio in uso e vasca in acciaio di riserva

### FASE 4 Preriscaldamento

Tramite pompa il sangue entra nel ciclo produttivo. È la prima operazione per il trattamento termico del prodotto durante il quale viene immesso vapore diretto, proveniente dalla caldaia, alla prima vaschetta, fino al raggiungimento di una temperatura massima di 50°C.

Dotazione impiantistica presente

Fase/Reparto	FASE 4 Preriscaldamento
FUNZIONE	Produzione vapore
NUMERO	2
TIPOLOGIA	Caldaia produzione vapore 1 Caldaia produzione vapore 2

Fase/Reparto	FASE 4 Preriscaldamento
FUNZIONE	Prima vaschetta raccolta sangue

NUMERO	1
TIPOLOGIA	Vasca in acciaio

### FASE 5 Riscaldamento

Successivamente e sempre con immissione di vapore proveniente dalla caldaia, il prodotto passa alla seconda vaschetta alla temperatura di 90°-95°C, dotata di cappa di aspirazione vapore che immette quest'ultimo nel circuito di condensazione. Le condense vengono convogliate all'impianto di depurazione. Sostanzialmente i vapori sono aspirati e condensati mentre il prodotto passa in un fascio tubiero di raffreddamento, che lo porta alla temperatura di 60°-65°C.

Tramite separatore centrifugo, la parte solida viene separata dall'acqua.

Dotazione impiantistica presente

Fase/Reparto	FASE 5 Riscaldamento
FUNZIONE	Produzione vapore
NUMERO	2
TIPOLOGIA	Caldaia produzione vapore 1 Caldaia produzione vapore 2

Fase/Reparto	FASE 5 Riscaldamento
FUNZIONE	Vasca raccolta sangue
NUMERO	1
TIPOLOGIA	Vasca in acciaio

Fase/Reparto	FASE 5 Riscaldamento
FUNZIONE	Separazione parte solida dall'acqua
NUMERO	1
TIPOLOGIA	Separatore centrifugo

### FASE 6 Trasporto a coclee ed essiccazione

Tramite un sistema di trasporto a coclee, il prodotto arriva ad una tramoggia, per poi entrare nell'impianto di essiccazione a letto fluido, costituito da griglia e bruciatore a metano, ove il prodotto viene sottoposto ad una temperatura in ingresso di 195°C, raffreddandosi fino ad una temperatura in uscita di 68°C.

Dotazione impiantistica presente

Fase/Reparto	FASE 6 Trasporto a coclee ed essiccazione
FUNZIONE	Essiccazione prodotto
NUMERO	1
TIPOLOGIA	Essiccatoio a letto fluido in controcorrente

### FASE 7 Macinazione

All'uscita dell'impianto di essiccazione, il prodotto viene sottoposto a successive lavorazioni a seconda che lo si voglia ottenere in farina o in granuli.

Il prodotto in granuli viene inviato alla successiva fase di vagliatura senza essere macinato.

Al contrario per l'ottenimento della farina il prodotto viene finemente macinato attraverso un mulino a coltelli.

Dotazione impiantistica presente

<b>Fase/Reparto</b>	<b>FASE 7 Macinazione</b>
FUNZIONE	Macinazione prodotto in base alla granulometria richiesta
NUMERO	1
TIPOLOGIA	Mulino macinatore a coltelli

### FASE 8 Trasferimento nei sili di stoccaggio finale

I prodotti provenienti dalla precedente FASE 7, come argomentato in precedenza, possono essere di due tipologie: farina o granuli.

La farina, attraverso un sistema di trasporto meccanico/pneumatico a circuito chiuso in tubazioni di acciaio inox, viene inviata a 4 sili in vetroresina da 170 qt cadauno e successivamente stoccata in big-bag e pronta per la spedizione.

Il prodotto in granuli, all'uscita dall'essiccatoio viene introdotto in big-bag per essere poi sottoposto a vagliatura, ove, attraverso l'utilizzo di setacci, viene suddiviso in tre distinte frazioni granulometriche.

Due di esse sono inviate in altrettanti e dedicati sili metallici in acciaio da 180 qt cadauno, dai quali successivamente sono stoccate in big-bag e pronte per la spedizione.

La rimanente frazione viene inviata direttamente al successivo impianto di insaccaggio per il successivo stoccaggio in big-bag e pronta per la spedizione.

Dotazione impiantistica presente

<b>Fase/Reparto</b>	<b>FASE 8 Trasferimento nei sili di stoccaggio finale</b>
FUNZIONE	Suddivisione prodotto in frazioni granulometriche
NUMERO	1
TIPOLOGIA	Impianto di vagliatura con setacci

<b>Fase/Reparto</b>	<b>FASE 8 Trasferimento nei sili di stoccaggio finale</b>
FUNZIONE	Insaccaggio di una frazione granulometrica
NUMERO	1
TIPOLOGIA	Impianto di insaccaggio

<b>Fase/Reparto</b>	<b>FASE 8 Trasferimento nei sili di stoccaggio finale</b>
FUNZIONE	Stoccaggio finale per prodotti (farine o granuli)
NUMERO	6
TIPOLOGIA	4 sili in vetroresina da 170 qt cadauno 2 sili in acciaio da 180 qt cadauno

### LINEA CONCIMI LIQUIDI (fertilizzanti fluidi)

Nell'insediamento è presente anche un'attività che consiste nella produzione di fertilizzanti fluidi.

Essa avviene attraverso la dissoluzione di sangue secco ottenuto dalla linea di trasformazione con l'aggiunta di prodotti ausiliari.

La capacità massima produttiva dell'impianto è valutata in 1.300 ton/anno di prodotto finito.

Sinteticamente la fase lavorativa è così descritta.

Il prodotto secco viene inviato in un silos dedicato, in acciaio inox da 20 qt, per essere poi indirizzato ad un impianto di dissoluzione e sterilizzazione, ove viene sottoposto ad una temperatura di 133° C per oltre 30' a 3 bar.

Tramite pompe e tubazioni in acciaio, il prodotto fluido, così ottenuto, viene inviato al serbatoio di stoccaggio temporaneo, in acciaio inox da 100 qt, per la successiva fase di filtrazione e lo stoccaggio in bin da kg.1000. Sempre tramite pompe e tubazioni in acciaio, il prodotto fluido ottenuto viene inviato al reparto di confezionamento.

La fase finale prevede l'introduzione in confezioni da kg. 1, 5, 10, 25, 200, 1000.

Al fine di evitare sovrapposizioni e possibili fraintendimenti, in riferimento alle lavorazioni presenti nell'insediamento, le fasi riferite alla linea di produzione del fertilizzante fluido sono individuate non con i numeri, ma con le lettere.

Più nel dettaglio, il ciclo produttivo, con le relative fasi, è così rappresentato:

#### **FASE A Dissoluzione e sterilizzazione prodotto secco**

Il prodotto secco viene inviato in un silos dedicato, in acciaio inox da 20 qt, per essere poi indirizzato ad un impianto di dissoluzione e sterilizzazione, ove viene sottoposto ad una temperatura di 133° C per oltre 30' a 3 bar.

Questo avviene in una serie di serbatoi-reattori sterilizzatori in acciaio a circolazione di vapore.

#### **FASE B Stoccaggio temporaneo prodotto fluido**

Tramite pompe e tubazioni in acciaio, il prodotto fluido, così ottenuto, viene inviato al serbatoio di stoccaggio temporaneo, in acciaio inox da 100 qt, per le successive fasi di lavorazione.

#### **FASE C Correzione del pH**

Attraverso pompe dosatrici dedicate avviene il dosaggio nel serbatoio di prodotti stabilizzanti e correttori di pH.

#### **FASE D Filtrazione**

Dal serbatoio di stoccaggio temporaneo, attraverso un sistema di tubazioni a circuito chiuso, il fluido passa in filtro a rete metallica che ha la funzione di separare eventuali residui solidi presenti.

#### **FASE E Stoccaggio finale**

Successivamente alla fase di filtrazione, il prodotto, attraverso un sistema di tubazioni a circuito chiuso, viene stoccato in cisternette in plastica da 1 mc (1000 kg), chiamati IBC.

#### **FASE F Confezionamento**

Sempre tramite pompe e tubazioni in acciaio, il prodotto fluido ottenuto viene inviato al reparto di confezionamento. La fase finale prevede l'introduzione in confezioni da kg. 1, 5, 10, 25, 200, 1000.

Dotazione impiantistica presente

Fase/Reparto	Linea concimi liquidi (fertilizzanti fluidi)
FUNZIONE	Dissoluzione e sterilizzazione
NUMERO	4 (3 in pressione e 1 per miscelazione)

TIPOLOGIA	Serbatoio-reattore sterilizzatore in acciaio a circolazione di vapore
-----------	---

<b>Fase/Reparto</b>	<b>Linea concimi liquidi (fertilizzanti fluidi)</b>
FUNZIONE	Produzione vapore
NUMERO	2
TIPOLOGIA	Caldaia produzione vapore 1 Caldaia produzione vapore 2

<b>Fase/Reparto</b>	<b>Linea concimi liquidi (fertilizzanti fluidi)</b>
FUNZIONE	Stoccaggio prodotto secco
NUMERO	1
TIPOLOGIA	Silos in acciaio inox da 20 qt

<b>Fase/Reparto</b>	<b>Linea concimi liquidi (fertilizzanti fluidi)</b>
FUNZIONE	Stoccaggio temporaneo prodotto fluido
NUMERO	1
TIPOLOGIA	Silos in acciaio inox da 100 qt

La massima capacità di trattamento è pari a **87,12 ton/giorno** di sangue trattato, per 24.437 ton/anno di sangue trattato.

L'impianto effettua la lavorazione del sangue 24 ore su 24 e 7 giorni su 7.

Le principali materie prime utilizzate sono le seguenti, con i quantitativi di utilizzo degli ultimi anni:

MATERIE PRIME PRODUZIONE (nome commerciale)	Funzioni di utilizzo	Rif. Schema a blocchi	Modalità di stoccaggio	Quantitativi t/anno			
				2019	2020	2021	2022
Sangue in lavorazione	Materia prima di processo		n. 5 cisterne in cemento armato da 250 qt cadauna e n. 2 silos in vetroresina da 250 qt cadauno	15.793	15.278	15.203	16.779
Metabisolfito di Sodio	DIS-DEO-AF antifermentativo (nelle cisterne dei camion + cisterne macelli)	FASE 1	Serbatoio in vetroresina fuori terra da 12 mc con bacino di contenimento In area pavimentata ed impermeabile	98,76	103,06	75,90	70,18
SAF 2	AS antischiuma	FASE 1	Cisternetta da 1 mc In tettoia con bacino di contenimento o fuori tettoia quelli in utilizzo allo scrubber. In entrambi i casi in area pavimentata ed impermeabile e servita da sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali con invio al depuratore				4
Iodossido di sodio	DET tubazioni, recipienti, parti di difficile pulitura	FASE 4-5	Cisternetta da 1 mc In tettoia con bacino di contenimento o fuori tettoia.	3,3	3,5	4,7	7,8



	DEP-AR	DEP	In entrambi i casi in area pavimentata ed impermeabile e servita da sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali con invio al depuratore				
Ipoclorito di sodio	DIS-DEO-AF Disinfezione di recipienti vari stoccaggio materia prima e disinfezione pneumatici camion	FASE 3	Cisternetta da 1 mc In tettoia con bacino di contenimento o fuori tettoia. In entrambi i casi in area pavimentata ed impermeabile e servita da sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali con invio al depuratore	12,4	12,3	12,4	34,2
	DEP-AR	DEP					
Acido Solforico	DIS-DEO-AF-DEP-AR	DEP	Cisternetta da 1 mc In tettoia con bacino di contenimento o fuori tettoia. In entrambi i casi in area pavimentata ed impermeabile e servita da sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali con invio al depuratore				33
Policloruro di Alluminio	DEP-AQ flocculante	DEP	Cisternetta da 1 mc In tettoia con bacino di contenimento o fuori tettoia. In entrambi i casi in area pavimentata ed impermeabile e servita da sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali con invio al depuratore	52	54	66,5	69
ACTIPOL C103502	DEP-AQ	DEP	Sacchi da 25 kg Al coperto in box di stoccaggio In area pavimentata ed impermeabile				0,67
OWD	DEO-ABB in DEP-AR Prodotto neutralizzante odori in uso in E1 emergenza	DEP	Fusti da 20 litri Al coperto in box di stoccaggio In area pavimentata ed impermeabile		0,04	0,025	0,02
Acqua Ossigenata	DIS nelle cisterne di stoccaggio materia prima e nelle cisterne dei camion	FASE 1	Cisternetta da 1 mc In tettoia con bacino di contenimento o fuori tettoia. In entrambi i casi in area pavimentata ed impermeabile e servita da sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali con invio al depuratore	0,20	0,4	0,65	0,25
	DEP-AR in uso in E1 emergenza	DEP					

MATERIE PRIME DEPURAZIONE divise per aria DEP-AR ed acqua DEP-AQ (nome commerciale)	Funzioni di utilizzo DEP-AR e DEP-AQ	Quantitativi t/anno			
		2019	2020	2021	2022
Policloruro di alluminio	DEP-AQ	52,10	53,82	66,52	68,68

Idrossido di sodio	DEP-AR	6,65	7,10	9,41	15,55
Acido solforico	DEP-AR				Incluso nelle quantità produzione
Ipoclorito di sodio	DEP-AR				Incluso nelle quantità produzione
Borlanda fluida	DEP-AQ	0,33	1,07		
OWD	DEO DEP-AR		0,04	0,025	0,02
KSV/KET	DEO DEP-AR	0,050	0,05		
Norasystem C 503LO	DEO/ABB DEP-AR	0,025			
Acqua Ossigenata	DEO/ABB DEP-AQ	0,20	0,4	0,65	0,25
ACTIPOL C103502	DEP-AQ				0,67

Legenda:

DET = detergente

DIS = disinfettante

DEO/ABB = deodorante/abbattitore di odori

AF = antifermentativo

AS = antischiuma

DEP-AR = depurazione aria

DEP-AC = depurazione acqua

PF = produzione fertilizzanti

Si riportano i dati dell'andamento della produzione degli ultimi anni:

Flusso andamento produzione	2019	2020	2021	2022
FARINA DI SANGUE (secco) t/anno	2369,07	2224,006	2364,522	2.585,836
SANGUE FLUIDO (concime) t/anno	411,50	428,00	447,60	782,50
TOTALE t/anno	2780,57	2652,006	2812,12	3.368,34
GIORNI/ANNO DI LAVORAZIONE MEDIA	270	270	286	286
PRODUZIONE GIORNALIERA MEDIA t/giorno	10,30	9,82	9,83	11,78

### C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera dell'installazione sono le seguenti:

Punto di Emissione	Provenienza
E1 bis	Aspirazione essiccatoio a letto fluido, vapori scarico condensa, reparto centrifuga
E1	Aspirazione essiccatoio a letto fluido, vapori scarico condensa, reparto centrifuga (by pass in emergenza)
E5	Trasporto pneumatico farine di sangue e insacchitrice
E6	Caldaia 1 (mantenuta di riserva)
E7	Caldaia 2 (con funzionamento prioritario)

Le principali sostanze presenti nelle emissioni convogliate relativamente ai vari processi produttivi sono acidi organici, ammine totali, ammoniaca, mercaptani, solfuro di Idrogeno, composti organici volatili (VOC) e aldeidi totali

### Sistemi di abbattimento

#### **Emissione E1 (con bypass in emergenza)**

Alla emissione E1 recapitano i sistemi di captazione presenti su:

- Reparto di essiccazione ed essiccatoio a letto fluido
- Vapori scarico condensa provenienti dal condensatore in controcorrente
- Reparto centrifuga (previo passaggio in condensatore in controcorrente)

A seguito dell'introduzione della successiva Emissione E1Bis, l'Emissione E1 viene mantenuta come sola emissione di emergenza (tramite dispositivo bypass).

Nell'Emissione E1 è presente un sistema di abbattimento ad umido e due sistemi di pre-abbattimento: il primo posizionato sull'essiccatoio a letto fluido con la funzione di abbattere la frazione polverulenta grossolana proveniente dal medesimo e il secondo costituito da un sistema di condensazione delle captazioni provenienti dal reparto centrifuga.

Il sistema di abbattimento finale ad umido è costituito da un lavaggio fumi con nebulizzazione di miscela acquosa (acqua con acqua ossigenata) in controcorrente, dispositivo ASG System. Prevede l'inserimento del prodotto deodorizzante ed un sistema ad anelli "Rasching", posizionati poco prima della bocca di emissione, i quali hanno l'obiettivo di ridurre la portata e di condensare le particelle di acqua presenti nell'emissione, evitando la fuoriuscita di queste dalla stessa E1.

Al fine di mantenere il sistema di abbattimento sempre efficiente, nel caso in cui debba essere attivato, l'azienda mantiene in essere un programma di manutenzioni e verifiche periodiche eseguite con cadenza trimestrale.

Nello specifico:

- accensione impianto di lavaggio attraverso l'attivazione dell'impianto in tutte le sue componenti
- corretto afflusso della soluzione di lavaggio nel sistema
- controllo e pulizia da intasamento ed incrostazioni delle divosfere (trattasi di corpi sferici forati per la nebulizzazione dell'acqua di abbattimento)
- controllo funzionale della valvola pneumatica di scarico della soluzione di lavaggio
- controllo funzionale delle pompe dosatrici

#### **Emissione E1bis**

I fumi vengono captati dal camino esistente E1, con punto di presa dotato di valvola per l'esclusione dell'impianto (condizioni di emergenza o manutenzioni)

Nell' emissione E1bis è presente un impianto di lavaggio chimico con due stadi di reazione e 3 reagenti combinati (acido-basico/ossidante) ed il letto di reazione è realizzato con corpi di riempimento Q-PAC in polipropilene ad elevata superficie di contatto.

#### Dati di progetto

Model scrubber	Doppio stadio	
Portata Normalizzata	12.800	Nm <sup>3</sup> /h
Portata impianto	15.000	m <sup>3</sup> /h
Portata max	18.000	m <sup>3</sup> /h
Temperatura di esercizio	40-60	°C
Conc.max mat. Particellare in ingresso	≤ 20	mg/Nm <sup>3</sup>

Il liquido di lavaggio è composto da una soluzione acquosa additivata con composto attivo che, per il primo stadio (acido) consiste in una soluzione di H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> al 30-50% e per il secondo stadio (basico-ossidante) in soluzione di NaOH al 20-25% e NaClO al 12,5-16%. Le soluzioni di lavaggio vengono mantenute attive tramite monitoraggio in continuo del pH e del potenziale redox con dosaggio automatico dei reagenti su valori di set-point impostati al momento della messa in esercizio dell'impianto.

stadio	reagente	Concentrazione soluzione	Consumo stimato l/h
Primo stadio	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	30-50%	35-40
Secondo stadio	NaOH	20-25%	da 6 a 10
Secondo stadio	NaClO	12,5 - 16%	da 28 a 30

Il corretto funzionamento viene monitorato giornalmente con la verifica dei parametri da parte di un operatore con apparecchiatura portatile, di cui l'azienda conserva apposita scheda.

#### Produzione di soluzioni esauste (blowdown)

La soluzione di lavaggio si arricchisce progressivamente di sali prodotti dalle reazioni chimiche (vedi la salificazione dell'ammoniaca con Acido Solforico che produce Solfato d'Ammonio). Per evitare fenomeni di cristallizzazione e mantenere elevata la reattività della soluzione di lavaggio (massima efficienza di rimozione) deve essere scaricata (blowdown) al raggiungimento di un valore di sicurezza della concentrazione salina di 200 g di sale e 1000 g di acqua.

Le acque di blowdown saranno convogliate direttamente all'impianto di depurazione esistente.

In riferimento ai nuovi limiti delle emissioni convogliate in atmosfera (BAT-AEL) introdotti dalle nuove BAT, la ditta ha effettuato nel 2023 la misurazione dei parametri NH<sub>4</sub> e H<sub>2</sub>S, al fine di verificare la capacità depurativa del sistema di abbattimento installato sull'Emissione E1Bis, ottenendo i seguenti risultati:

Parametro	Unità	Autocontrolli del 10/05/2023	Autocontrolli del 21/11/2023	BAT AEL
VOC	mgC/Nm <sup>3</sup>	13,2	8,2	0,5-16
NH3	mg/Nm <sup>3</sup>	3,5	0,35	0,1-4
H <sub>2</sub> S	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,3	<0,3	<0,1-1

Attualmente la ditta è soggetta ai limiti di COV, espressi come COT con esclusione del metano, in quanto presente un bruciatore all'interno dell'essiccatore a letto fluido, mentre nella BAT 25 il BAT-AEL TVOC non prevede l'esclusione del metano.

### **Emissione E5**

Alla emissione E5 recapitano i sistemi di captazione presenti su:

- trasporto ai silii di stoccaggio
- insaccatrice

Mediante trasporto pneumatico, la farina passa attraverso un primo ed un secondo ciclone ed entra per caduta in una coclea con immissione nei 4 silii di stoccaggio in vetroresina. L'aria prosegue passando attraverso un primo filtro (Wam filtro jet a maniche autopulenti a vibrazione), anch'esso avente coclea di raccolta per le eventuali polveri filtrate, che vengono successivamente convogliate sempre nei silii di stoccaggio.

L'aria proveniente da questa prima fase di filtrazione, mediante tubazioni in acciaio, arriva al secondo filtro, nel quale recapitano anche le captazioni provenienti dall'insaccatrice.

Entrambe le captazioni convogliano, sempre mediante tubazioni in acciaio, al camino di emissione.

Nell'orario diurno (6:00-22:00) è in funzione il trasporto pneumatico con coclee di carico ai silios.

Nell'orario notturno (22:00-6:00) è in funzione l'insaccatrice con il riempimento di sacchi Big-Bag.

### **Emissione E6 ed E7**

Trattasi delle due emissioni presenti sui generatori di vapore (caldaie), alimentati a gas metano.

Emissione E6 è collegata alla caldaia 1 che viene mantenuta di riserva in caso di avaria e/o manutenzione del generatore prioritario. Avendo una potenzialità di 1860 kW si configura come medio impianto di combustione.

L' Emissione E7 è collegata alla caldaia 2 che ha un funzionamento prioritario. Avendo una potenzialità di 1938 kW si configura come medio impianto di combustione.

Non è previsto il funzionamento contemporaneo delle due caldaie.

### **EMISSIONI DIFFUSE E CONTROLLO DEGLI ODORI**

Relativamente alle emissioni odorigene, l'azienda ad oggi possiede un valore guida pari a 1900 Oue/mc, derivante dall'applicazione delle Linee Guida di Arpae 35DT/2018, che viene monitorato sul camino dell'Emissione E1bis. L'applicazione delle modellazioni delle Linee Guida indicano il rispetto ai recettori il valore di 3 Oue/m3.

Con il recente Decreto Direttoriale n. 309/2023 (applicazione dell'art 272-bis del D.Lgs 152/2006) di valenza nazionale, sono stati introdotti valori di accettabilità dell'impatto olfattivo presso il recettore sensibile basati sulla classificazione urbanistica (zone territoriali omogenee) di cui al DM 2/04/1968 n. 1444.

L'effettiva determinazione di tali valori deve dunque essere valutata alla luce delle classificazioni definite dal Comune.

Le nuove BAT di settore fissano un limite massimo di 1.100 Oue/mc.

Limiti più alti potrebbero essere concessi se l'efficienza dell' impianto di abbattimento collegato all'Emissione E1Bis risultasse superiore o uguale al 92%.

La ditta in data 05/03/2024 ha eseguito i monitoraggi a monte e a valle del sistema di abbattimento presente sulla E1Bis, che hanno evidenziato, in riferimento alle unità odorimetriche, i seguenti risultati che attestano il non raggiungimento dell'efficienza del 92% tale da consentire l'applicazione di limiti più alti.

MONTE	VALLE
2.068 Oue/mc	679 Oue/mc

Relativamente alla possibile presenza di emissioni odorigene di carattere diffuso provenienti dagli ambienti di lavoro l'azienda ha condotto negli anni 2018-2019 una analisi specifica, denominata "INDAGINE AMBIENTALE ODORIMETRICA – MISURAZIONE DEI LIVELLI DI ODORI IN ARIA LIBERA ai sensi della Norma UNI EN 13725" con una serie di indagini e misurazioni.

Dai risultati delle misurazioni e delle simulazioni eseguite, la ditta dichiara che non sono emerse particolari criticità ai recettori. Pur tuttavia sono stati individuati accorgimenti tecnici di tipo strutturale che la ditta si è impegnata a risolvere, come ad esempio:

- miglioramento delle chiusure (porte e finestre)
- installazione di nuovo aspiratore all'interno del reparto centrifuga, al fine di garantire un ricambio di aria ed immettere la stessa nel camino E1bis dotata di impianto di abbattimento.

La ditta, nel corso del 2020, ha inoltre effettuato un'indagine tramite termocamera delle vie di fuga dei fabbricati, dalle quali promanano emissioni calde a carattere diffuso.

Dalla verifica termografica non sono evidenziate emissioni diffuse critiche verso l'esterno. Questo è dovuto principalmente alla conformazione impiantistica, che porta ad avere una depressione interna alla struttura. L'analisi termografica ha messo in evidenza una temperatura maggiore nella parte alta della struttura; si ipotizza una possibile emissione diffusa attraverso gli infissi posti in copertura, qualora non correttamente chiusi. Per tale motivo essi vengono mantenuti sempre chiusi.

La ditta ha pertanto provveduto ad effettuare:

- sigillatura con schiuma poliuretanicca tra la parete verticale e la zona a sbalzo del fabbricato
- per quanto riguarda gli infissi in copertura, è stato apposto il cartello riportante la dicitura "AD IMPIANTO IN FUNZIONE GLI INFISSI/LUCERNARI DEVONO RIMANERE CHIUSI"

Nel corso del 2023 l'Azienda afferma di aver eseguito una serie di ulteriori interventi di sigillatura.

L'azienda applica un sistema di gestione degli odori che prevede una serie di azioni riepilogabili in:

- Piano di ritiro del sangue (asportazione del medesimo dai conferitori nel minor tempo possibile, selezione dei conferitori, non accettazione di conferimenti occasionali).
- Verifica presso i conferitori di situazioni di fermentazioni in atto ed eventuale dirottamento carico verso impianti autorizzati al trattamento/incenerimento.
- Accurato lavaggio mezzi.
- Tutte le lavorazioni sono effettuate in sistemi chiusi (a parte la fase di preriscaldamento ove i vapori sono efficacemente catturati da sistemi di captazione).
- Costanti attività di controllo dei sistemi di aspirazione e captazione.
- Additivazione sostanze copri odore nei sistemi di trattamento.
- Predisposizione di procedure di emergenza.

- Il trasferimento del prodotto dall'automezzo avviene mediante una tubazione in materiale plastico che si collega direttamente al frangitore posizionato all'interno del box.
- Sono installate porte auto chiudenti ed è verificato costantemente il loro funzionamento
- Il piano di pulizia interessa tutte le superfici di strutture e di impianti, pavimenti, corsie di passaggio mezzi di trasporto, fognature.

Nello specifico l'Azienda ha predisposto un piano di ritiro del sangue presso gli impianti di macellazione, come da Regolamento CE 1069/2009, finalizzato al ritiro dello stesso ad ogni fine macellazione.

Il sangue, arrivato in stabilimento, viene scaricato in cisterne in cemento e in sili di vetroresina.

Il sangue viene lavorato appena arriva in stabilimento e comunque sempre entro le 24 ore (Regolamento CE 1069/2009).

Nel caso per motivi eccezionali questo non avvenga, viene stoccato in silos dedicato con l'aggiunta di antiformentativo.

Tutti gli stoccaggi sono in contenitori chiusi e le movimentazioni avvengono tutte in tubazioni chiuse.

#### **Manutenzione ordinaria e straordinaria**

Le operazioni di manutenzione ordinaria degli impianti vengono sempre effettuate in occasione del fermo processo. In caso di manutenzioni straordinarie, qualora non sia possibile fermare gli impianti, viene effettuata tempestiva comunicazione agli enti ARPAE e Comune con riferimento alla tipologia di accadimento.

Qualora non si renda necessaria la fermata degli impianti, viene posizionata in prossimità del punto oggetto della manutenzione, un sistema di captazione ed aspirazione mobile, che convoglia l'effluente gassoso al sistema di abbattimento principale e rappresentato dalla emissione E1bis.

L'azienda ha attivato un registro cartaceo dove vengono riportate le attività di manutenzione ordinaria e straordinaria ed il controllo dei sistemi di aspirazione e captazione, oltre ad un registro cartaceo dove vengono riportate le attività di ispezioni delle sorgenti odorigene ed i relativi sistemi di controllo.

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

Il prelievo dell'acqua avviene da falde sotterranee mediante pozzi.

Sono presenti 2 pozzi definiti pozzo 1 e pozzo 2, entrambi ad uso industriale (produzione, lavaggio etc) ed igienico e assimilati (servizi igienici stabilimento ed uffici). Sono presenti i relativi contatori.

La profondità del pozzo 1 è di 100 -110 m.

La profondità del pozzo 2 è di 106 m.

Il pozzo 1, considerato attualmente di riserva, viene periodicamente attivato al fine di mantenerlo in efficienza e pronto all'utilizzo in caso di improvvisa avaria del pozzo 2.

L'Azienda è in possesso di concessione di derivazione di acqua pubblica.

#### **ACQUE REFLUE INDUSTRIALI**

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di produzione vapore e lavaggio degli impianti, vasche, serbatoi, cisterne, locali ed impianti di produzione, etc.



Delle acque prelevate ad uso produttivo, una parte viene persa per evaporazione. La rimanente viene avviata, attraverso caditoie e canalette di raccolta, all'impianto di depurazione a fanghi attivi presente in stabilimento.

Nell'impianto di depurazione afferiscono le acque derivanti dal processo produttivo e le acque meteoriche dell'area definita sporca, che possono contenere tracce di sangue e che, attraverso un sistema di caditoie e canalette di raccolta, vengono inviate all'impianto di depurazione.

#### ACQUE REFLUE DOMESTICHE

Le acque reflue domestiche provengono dai servizi igienici dello stabilimento.

Recapitano in un pozzetto di raccolta e sono avviate alla depurazione assieme ai reflui industriali e alle acque meteoriche di dilavamento.

Tutte le acque reflue e meteoriche di dilavamento sono convogliate ad un impianto di depurazione e successivamente scaricate in fosso di scolo interpodereale (indicato in planimetria con il punto SP4) confluyente nello Scolo Cantello.

#### ACQUE METEORICHE (acque bianche) AREA PULITA

Le acque meteoriche provenienti dalle coperture e delle aree pulite aziendali recapitano direttamente in acque superficiali e recapitano in due distinti recettori finali costituiti da acque superficiali.

Le acque meteoriche provenienti dalle coperture e dalle aree pulite aziendali del lato ovest recapitano nel fosso di scolo antistate l'azienda negli scarichi individuati come SM1, SM2 e SM3.

Quelle provenienti dal lato sud dello stabilimento congiuntamente a quelle provenienti dal fosso di campagna, si uniscono a quelle provenienti dall'impianto di depurazione, per essere successivamente scaricate in acque superficiali nel fosso di scolo interpodereale indicato in planimetria con il punto SP4 confluyente nello Scolo Cantello.

Riepilogando, nell'insediamento sono presenti i seguenti scarichi:

SM1 = acque meteoriche bianche con recapito in acque superficiali (fosso di scolo Canalino)

SM2 = acque meteoriche bianche con recapito in acque superficiali (fosso di scolo Canalino)

SM3 = acque meteoriche bianche con recapito in acque superficiali (fosso di scolo Canalino)

SP4 = acque reflue industriali e meteoriche con recapito in acque superficiali (fosso di scolo confluyente nello scolo Cantello)

#### DESCRIZIONE IMPIANTO DI DEPURAZIONE

Si descrivono le fasi costituenti l'impianto di depurazione acque reflue industriali

FASE	DESCRIZIONE IMPIANTO DI DEPURAZIONE
1	Pompa di sollevamento
2	1 VASCA DI ACCUMULO/OMOGENEIZZAZIONE REFLUI coperta volume 200 m <sup>3</sup>

3	1 STAZIONE DI FLOTTAZIONE AD ARIA PRESSURIZZATA portata max 10 m <sup>3</sup> /h completa di: -dosaggio prodotto coagulante (policloruro di alluminio Sol. 18 % p/p) -dosaggio polielettrolita (preparato da prodotto concentrato in emulsione)
4	2 VASCHE PRE-DENITRIFICAZIONE volume 200 m <sup>3</sup> (presente nell'impianto originale + volume 120 m <sup>3</sup> ricavato nel 2023 dalla vasca stoccaggio fanghi non più utilizzata grazie all'installazione dell'impianto di disidratazione fanghi completa di: -dosaggio prodotto ad alto contenuto di carbonio per bilanciamento rapporto C/N (glicerolo vegetale concentrato)
5	1 VASCA OSSIDAZIONE BIOLOGICA A FANGHI ATTIVI, volume 450 m <sup>3</sup> , completa di: -Sistema aerazione principale composto da soffianti a canali laterali (presente nell'impianto originale) - Sistema aerazione di supporto/emergenza composto da stazione stoccaggio e iniezione Ossigeno liquido (realizzato nel 2023)
6	2 SEDIMENTATORI FINALI superficie 9 m <sup>2</sup> completi di: - dosaggio prodotto flocculante per fango attivo ( Poliammina liquida)
7	FILTRAZIONE La frazione acquosa proveniente dalla sedimentazione finale viene avviata ad una stazione affinamento scarico finale mediante filtrazione su quarzite multistrato, portata max 10 m <sup>3</sup> /h
8	IMPIANTO DISIDRATAZIONE FANGHI DI SUPERO realizzato nel 2023 composto da: -serbatoio stoccaggio in acciaio inox volume 8 m <sup>3</sup> - dosaggio polielettrolita (preparato da prodotto conc, in emulsione) - coclea-prensa disidratazione fanghi, capacità 1.0 m <sup>3</sup> /h

Il carico in ingresso post-flottazione dichiarato è di 1.800 mg/l di BOD<sub>5</sub> con portata massima giornaliera di 120 mc/gg. Dai dati forniti, il carico inquinante attuale in ingresso è di 3.600 AE e pertanto il valore di targa dichiarato dell'impianto risulterebbe di 4.700 AE. Si ritiene che tali valori – in apparenza adeguati – di fatto appaiono incongruenti rispetto alle difficoltà depurative rilevate in fase di esercizio e che si ritiene richiedano migliorie.

Con la presente istanza di Riesame la ditta intende realizzare una nuova vasca di POST-DENITRIFICAZIONE di volume pari a 170 mc., finalizzata all'ottenimento di maggiori rendimenti della resa di abbattimento circoscritta ai parametri Nitriti e Nitrati; tuttavia non è stato presentato il progetto nè i dati tecnici dell'impianto nell'assetto post modifica (vedi pertanto prescrizione n. 14 del paragrafo D2.5 Scarichi e prelievo idrico).

#### LINEA ESTRAZIONE E TRATTAMENTO FANGHI

E' presente una coclea pressa per la disidratazione dei fanghi, che consente il conferimento dei fanghi di depurazione, senza la presenza di gran parte della frazione acquosa in essi presente. Con l'introduzione della coclea/prensa, il fango proveniente dal depuratore viene asportato superficialmente dalla vasca di flottazione e con un sistema di tubazioni in acciaio e plastica convogliato in un serbatoio fuori terra in acciaio. Dal serbatoio, con un sistema chiuso rappresentato da tubazioni in PVC e pompa di rilancio, il fango viene convogliato verso la coclea/prensa, per il compimento della fase di disidratazione.

Dalla coclea/prensa si ottengono pertanto due frazioni ben distinte: liquida e solida. La frazione liquida estratta dal fango viene raccolta in una vasca di acciaio inox, di circa 1 metro cubo, posta lateralmente e chiusa. Essa è dotata di un sistema di misurazione del livello che, raggiunto un valore prefissato, fa entrare in funzione una pompa che rilancia la frazione liquida nuovamente al depuratore.

La frazione solida è rappresentata dai fanghi disidratati.

Lo stoccaggio dei medesimi, in attesa del successivo conferimento come rifiuto, avviene in cassoni metallici scarrabili a tenuta stagna e che, una volta riempiti, vengono chiusi ed inviati ad impianti autorizzati.

I cassoni sono posizionati nella “zona sporca” aziendale, al fine di convogliare verso il depuratore, eventuali sversamenti o fuoriuscite accidentali durante la loro movimentazione.

La coclea/pressa è attiva solamente all’interno dell’orario diurno (dalle 6 alle 22).

In precedenza, i fanghi provenienti dal depuratore erano stoccati nelle vasche in cemento armato di accumulo, per essere successivamente sottoposti alla fase di disidratazione, eseguita da ditta esterna, tre o quattro volte all’anno con campagne di durata variabile di tre o quattro giorni. In alternativa, i fanghi erano avviati allo smaltimento con ditta autorizzata. Con l’introduzione della coclea/presa, queste modalità di gestione saranno utilizzate solo in emergenza, nel momento in cui si dovessero registrare delle avarie alla coclea/presa e/o alle tubazioni di collegamento.

#### CONTATORE SULLO SCARICO

La rete fognaria interna recapita all’impianto di depurazione, congiuntamente agli scarichi produttivi, anche le acque meteoriche provenienti da parte dell’area cortiliva. Dal momento che il contatore presente sullo scarico quantifica entrambe le tipologie sopradescritte, ai fini della quantificazione degli scarichi idrici di sola provenienza produttiva, si è effettuata una stima basandosi sull’indice di piovosità dell’anno di riferimento e l’estensione della superficie delle aree interessate al dilavamento.

#### CORPO RECETTORE DELLO SCARICO

Attualmente la ditta scarica le proprie acque reflue industriali in un fosso di scolo confluyente in Scolo Cantello e l’azienda ha già verificato la fattibilità della realizzazione di un tronco fognario di collegamento dallo stabilimento alla pubblica fognatura che recapita nell’impianto di depurazione di Meletole.

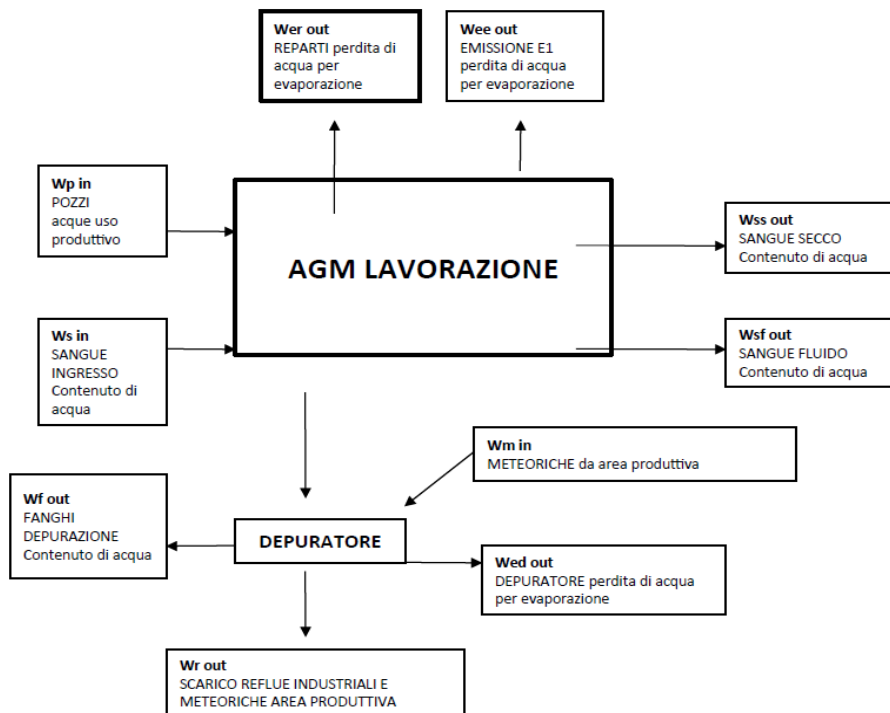
Si riportano i flussi idrici degli ultimi anni:

flussi principali del bilancio idrico	2019 mc/a	2020 mc/a	2021 mc/a	2022 mc/a
acqua da pozzo (2 pozzi): prelievo	14.366	20.667	21.575	24.875
Scarico acque reflue industriali e meteoriche	23.266	25.887	24.775	28.305
Scarico acque reflue solo industriali/produttivi	21.476	21.312	22.485	25.550
Scarico Acqua meteorica aree produzione	4.960	4.575	2.290	2.755
Acqua evaporata (perdita per evaporazione)	8.530	11.776	11.408	12.696

#### BILANCIO IDRICO

Di seguito sono indicati i flussi idrici in ingresso INPUT ed in uscita OUTPUT con i relativi acronimi:

ACQUE IN INGRESSO (input)	ACQUE IN USCITA (output)
	Wr out



### **ACQUE IN INGRESSO (input)**

Wp in	Acqua prelevata dai pozzi compresa la frazione di acqua per uso domestico (servizi igienici) La quantità di acqua per uso domestico si potrebbe considerare non significativa rispetto al rispetto al totale prelevato
Ws in	Contenuto di acqua nella materia in ingresso (sangue) La percentuale di acqua del sangue in ingresso è mediamente del 85%
Wm in	Trattasi della frazione di acqua meteorica, proveniente dalle aree di ricevimento e trasformazione materia prima (aree sporche) Come evidenziato nella planimetria, questa tipologia di acque (tracciato giallo) si unisce a quella di produzione (tracciato rosso) Entrambe sono convogliate al depuratore e successivamente scaricate

### **ACQUE IN USCITA (output)**

<b>Wr out</b>	Quantità di acqua scaricata
<b>Wss out</b>	Contenuto di acqua nel prodotto finito "sangue secco" La percentuale di acqua del sangue secco è mediamente del 10%
<b>Wsf out</b>	Contenuto di acqua nel prodotto finito "sangue fluido" La percentuale di acqua del sangue fluido è mediamente del 60%
<b>Wf out</b>	Contenuto di acqua nei fanghi di depurazione La percentuale di acqua è del 82% per i fanghi conferiti disidratati
<b>Wed out</b>	Perdita di acqua per evaporazione naturale dalle vasche del depuratore
<b>Wer out</b>	Perdita di acqua per evaporazione dai reparti produttivi ed aree cortilive esterne
<b>Wee out</b>	Perdita di acqua per evaporazione dalla emissione E1

## C 5 – ENERGIA

L'azienda utilizza energia elettrica prelevata dalla rete in tutte le fasi del processo produttivo.

Viene utilizzata anche energia termica per le operazioni di preriscaldamento, riscaldamento, essiccazione, oltre che per il riscaldamento di acqua sanitaria ed ambienti.

La tabella sottostante riepiloga il consumo di Energia Elettrica ed Energia Termica per l'attività produttiva dello stabilimento degli ultimi anni.

CONSUMI ENERGIA	2020	2021	2022
Energia Elettrica stabilimento - Kwh/anno	937.557	893.661	961.834
Energia Termica stabilimento - Smc/anno	742.030	808.337	902.145
Energia termica equivalente - kwh/anno	7.932.301	8.641.123	9.643.930
Materia prima lavorata (sangue)	15.278	15.203	16.778
<b>Consumo specifico netto di energia (media annua) espressa in Kwh/tonnellata di materia prima</b>	581	627	632

I consumi vengono misurati tramite contatore generale.

## IMPIANTI TERMICI PRESENTI

All'interno del sito sono presenti diversi impianti termici ad uso civile e ad uso tecnologico alimentati a gas metano, riassunti nelle due successive tabelle ove viene indicato il corrispondente punto di emissione e provenienza.

### IMPIANTI TERMICI AD USO CIVILE

TIPOLOGIA	potenza termica in kw	Combustibile utilizzato
generatore pensile	44 kw	gas metano
generatore pensile	44 kw	gas metano
boiler acqua calda	15 kw	
generatore aria calda tipo "a terra"	100 kw	gas metano
caldaia	116 kw	gas metano

### IMPIANTI TERMICI AD USO TECNOLOGICO

TIPOLOGIA	potenza termica in kw	Combustibile utilizzato
Caldaia 1 produzione vapore collegata alla emissione E6	1.860 kw	gas metano
Caldaia 2 produzione vapore collegata alla emissione E7	1.938 Kw	gas metano
bruciatore essiccatoio (in uso)	1.337 kw	gas metano

La potenza termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso tecnologico presenti nel sito è superiore a 1 MW.

Il bruciatore per essiccatoio ricade nelle esclusioni di cui all'art.273-bis, comma 10 del DLgs 152/06 Parte Quinta. Pertanto, non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima specifici, né autocontrolli periodici a carico del gestore.

Le caldaie di produzione vapore collegate alle Emissioni E6 ed E7 si configurano come medi impianti di combustione, rispettivamente esistente e nuovo.

La ditta ha sostituito la caldaia 2 collegata alla Emissione E7 nel 2023, con atto autorizzativo di cui alla Determinazione dirigenziale n. 4392 del 04/09/2023. La nuova caldaia ha potenzialità di 1.938 KW con funzionamento prioritario.

La caldaia 1, collegata all'Emissione E6, sarà conservata come riserva, in caso di avaria e/o manutenzione del generatore prioritario. Continua a non essere previsto il loro funzionamento contemporaneo.

E' presente un gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio.

TIPOLOGIA	potenza termica in kw	Combustibile utilizzato
gruppo elettrogeno di emergenza	225 kw	gasolio

La potenza termica nominale complessiva dei gruppi elettrogeni di emergenza rimane inferiore a 1 MW e pertanto si conferma che, in base a quanto previsto dall'art. 272, comma 1 del DLgs 152/06 Parte Quinta in combinato con il punto 1.bb) della Parte I dell'allegato IV alla medesima Parte Quinta, non è necessario autorizzare espressamente le emissioni in atmosfera ad essi associate.

## C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

I rifiuti speciali non pericolosi prodotti derivano dalla produzione, dalle attività di manutenzione e dal depuratore.

Sono rappresentati principalmente dai rottami ferrosi e dai rifiuti di imballaggio quali taniche, teli e sacchi in materiali plastici, big-bag, scatole e sacchi in carta e cartone ed altre tipologie.

Tutti i rifiuti prodotti sono stoccati in idonei contenitori e posizionati su pavimentazione impermeabilizzata.

La ditta gestisce i rifiuti in regime di deposito temporaneo, ai sensi dell'art. 183 del D,Lgs 152/06; questi vengono stoccati nelle aree identificate allo scopo indicate in planimetria Allegato 3D, divisi per tipologia e codice EER e contraddistinti da cartellonistica.

Si riportano i dati di produzione di rifiuti degli ultimi anni

RIFIUTI PRODOTTI					
EER	Descrizione	2019 t/anno	2020 t/anno	2021 t/anno	2022 t/anno

020204	(fanghi depurazione) attività di utilizzazione in agricoltura in R10	414,04	cessazione attività	cessazione attività	cessazione attività
020204	(fanghi depurazione) conferimento come rifiuto	70,38	104,4	121,86	196,70
170405	(rottami ferro/acciaio)	2,10	1,04	1,95	10,88
150106	(imballaggi in materiali misti)	9,74	20,42	14,28	16,6
160104	(veicoli fuori uso)			8,70	
200304	(fanghi delle fosse settiche)				4

In merito al codice EER 020204 fanghi di depurazione, dal 2020 l'attività di utilizzazione in agricoltura in R10 non viene più eseguita. Pertanto il trend in aumento relativo al conferimento del fango come rifiuto trova giustificazione nella sospensione dell'attività di utilizzazione in agricoltura sopracitata.

In merito al codice EER 150106 imballaggi in materiali misti, lo stoccaggio avviene in cassone metallico dotato di coperchio, posizionato nella "zona sporca" aziendale, al fine di convogliare verso il depuratore, eventuali percolamenti.

In merito al codice EER 170405 rottami di ferro e acciaio, lo stoccaggio avviene in cassone metallico dotato di coperchio, posizionato nella "zona sporca" aziendale, al fine di convogliare verso il depuratore, eventuali percolamenti.

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

La ditta ha presentato specifica relazione riguardante la procedura per la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento secondo il DM 95 del 15 aprile 2019, già autorizzata e svolta in precedenza nel sito.

Rispetto alla medesima procedura di sussistenza precedentemente eseguita si evidenzia che non è più presente il gasolio per autotrazione. Nella Domanda di Riesame presentata è prevista l'eliminazione delle cisterne interrate di Gasolio, attraverso ditta specializzata, con le relative azioni di bonifica se si rendessero necessarie.

Le sostanze pericolose utilizzate all'interno dello stabilimento di AGM sono principalmente ipoclorito di sodio e metabisolfito di sodio, utilizzati entrambi nel ciclo produttivo come disinfettante, deodorante e antifermentativo. L'ipoclorito di sodio è inoltre utilizzato nell'impianto di depurazione aria.

L'ipoclorito di sodio, utilizzato per la potabilizzazione delle acque emunte dal pozzo, viene dosato all'interno di serbatoi chiusi e idonei allo scopo. Lo stoccaggio avviene in contenitori dotati di bacino di contenimento.

Si conclude che la possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee non sussiste, pertanto la ditta attesta la non necessità di presentare la Relazione di riferimento secondo il DM 95 del 15 aprile 2019.

## C 8 – EMISSIONI SONORE

Gli impianti rimangono attivi sia nel periodo diurno (fascia oraria 06.00 – 22.00) che nel periodo notturno (fascia oraria 22.00 – 06.00), ad esclusione dei transiti degli autocarri all'interno del perimetro aziendale.

Il conferimento del sangue all'impianto deve avvenire non oltre le ore 22:00 e non prima delle 6:00.

Le principali sorgenti sonore sono rappresentate nella Tabella seguente:



<b>SORGENTE</b>	<b>SISTEMI DI MITIGAZIONE SONORE</b>	<b>orario di funzionamento</b>
Insacchiatrice e filtro collegato alla emissione E5	Collocati all'interno dello stabilimento.	06.00-22.00
Emissione E1Bis Scrubber	Schermatura perimetrale dell'impianto di depurazione con pannelli SX fonoassorbenti riposti a "Modulo verticale" Curva direzionale della bocca del camino alla bocca opposta ai recettori	24 ore
Ventilatore n° 1 estrazione aria dall'essiccatoio all'interno dei reparti	Collocato all'interno dello stabilimento. Racchiuso in cabina insonorizzata con silenziatore	24 ore
Ventilatore n° 2 estrazione aria dall'essiccatoio posto all'esterno	Installazione di schermo FIA (tenda) Box insonorizzato con pannelli fonoassorbenti	24 ore
Brucciatoio essiccatoio	Installazione di schermo FIA (tenda) All'interno di box insonorizzato con pannelli fonoassorbenti	24 ore
Impianto abbattimento E1 (funzionante solo in emergenza)	Terminale del camino orientato verso est, ossia in direzione opposta rispetto al ricettore R1	In emergenza
Compressore nuovo lato nord	All'interno di un box chiuso con portoni	24 ore
Separatore centrifugo	Collocato all'interno dello stabilimento.	24 ore
Caldaia 1 (emissione E6)	All'interno di un box chiuso	utilizzo saltuario
Caldaia 2 (emissione E7)	All'interno di un box chiuso	24 ore
Serbatoi reattori-sterilizzatori (produzione fertilizzanti fluidi)	Collocato all'interno dello stabilimento.	24 ore
Area scarico materia prima lato est Mulino frangitore a coltelli	Collocato all'interno dello stabilimento. Mulino frangitore posizionato in box insonorizzato.	06.00-22.00
Gruppo elettrogeno (emergenza)	All'interno di locale chiuso	solo in emergenza
Impianto di depurazione acque	Apparecchiature all'interno di box chiuso	24 ore
Coclea/presa disidratazione del fango di depurazione		06.00-22.00
Compressore esistente lato sud	All'interno di box Insonorizzato	utilizzo saltuario
Impianto di vagliatura lato est	Collocato all'interno dello stabilimento.	8.00-18.00

Impianto di insaccaggio lato est	Collocato all'interno dello stabilimento.	06.00-22.00
Pulivapor***	All'interno di locale chiuso	utilizzo saltuario in periodo diurno
Transito automezzi**		06.00-22.00
Operazioni di carico e scarico e utilizzo di carrelli elevatori****		06.00-22.00

\*\*Nel periodo notturno (dalle 22.00 alle 6.00) è vietato il transito dei mezzi pesanti in azienda. Ciò considerato è necessario che le operazioni di scarico materia prima, pulizia dei mezzi e transito dei mezzi pesanti terminino entro le ore 22.00.

\*\*\* Pulivapor: non rientra nelle attrezzature del processo produttivo e viene utilizzata occasionalmente nella fascia oraria diurna.

\*\*\*\* in periodo notturno (22.00-06.00) non sono ammesse operazioni di carico-scarico merci, materiali, compreso l'utilizzo dei carrelli elevatori

A seguito di recenti variazioni impiantistiche (installazione scrubber sull'impianto di depurazione aria ed avvio nuovo compressore lato nord) la ditta ha effettuato nel 2023 e nel 2024 un collaudo acustico post installazione e post interventi di bonifiche acustiche, dal quale è emersa la necessità di effettuare degli interventi di mitigazione sullo scrubber. In particolare:

- è stata installata una barriera in pannelli fonoisolanti-fonoassorbenti per schermare il sistema di abbattimento
- è stata installata una cofanatura in pannelli fonoisolanti-fonoassorbenti sul gruppo motorizzato di aspirazione
- è stata installata una curva sul camino di espulsione in atmosfera con direzionamento sul lato opposto ai recettori

## C 9 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Sulla base dell'elenco delle sostanze presenti in azienda, l'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs 105/2015 e s.m.i. relativo al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose.

Non sono presenti depositi di sostanze classificate come pericolose in quantità significative, superiori alle soglie di rischio, pertanto attualmente si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

La ditta ha comunque previsto due situazioni definibili "di emergenza e prevenzione incidenti" sia relativi agli scarichi idrici che alle emissioni in atmosfera.

### Scarichi idrici

In caso di avaria o malfunzionamento dell'impianto di depurazione, attraverso la chiusura di una serranda di intercettazione ed il fermo della pompa di mandata, viene di fatto interrotto lo scarico dei reflui verso il corpo recettore (acque superficiali).

I reflui sono dirottati verso vasche di accumulo per il successivo smaltimento come rifiuto.

### Emissioni in atmosfera

Le situazioni di emergenza sono circoscrivibili ai malfunzionamenti o avarie degli impianti di abbattimento collegati alle emissioni.

In riferimento alla Emissione E1Bis, in caso di avaria o malfunzionamento viene attivata l'Emissione E1 di Emergenza.

In riferimento alla emissione E5, qualora si verifici un arresto del funzionamento dell'impianto di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte del sistema di abbattimento, in quanto, in breve tempo, la veicolazione di polveri in ambiente di lavoro non consentirebbe il prosieguo delle attività ed esporrebbe i lavoratori ad un rilevante rischio inalatorio.

### **C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA**

Viene riportato di seguito il confronto tra le BAT previste e quanto adottato dalla Ditta.

BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
<b>1.1.1</b>	<b>PRESTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA</b>		
<b>BAT 1</b>	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel predisporre e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) che includa tutti gli elementi previsti nella BAT stessa	APPLICATA PARZIALMENTE L'azienda ha in corso l'implementazione di un sistema di gestione ambientale basato sui punti della norma ISO 14001 Conseguentemente i punti indicati nella BAT 1 troveranno piena applicazione entro il termine indicato nella colonna tempi di adeguamento	Completa applicazione prevista entro il 31/12/2026
<b>BAT 2</b>	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel predisporre, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario degli input e degli output che includa tutti gli elementi previsti nella BAT stessa	APPLICATA PARZIALMENTE L'azienda ha in corso l'implementazione di un sistema di gestione ambientale basato sui punti della norma ISO 14001 Conseguentemente i punti indicati nella BAT 2 troveranno piena applicazione entro il termine indicato nella colonna tempi di adeguamento	Completa applicazione prevista entro il 31/12/2026

<p><b>BAT 3</b></p>	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un sistema di gestione delle sostanze chimiche (CMS) che includa tutti gli elementi previsti nella BAT stessa</p>	<p>NON APPLICATA L'azienda ha in corso l'implementazione di un sistema di gestione ambientale basato sui punti della norma ISO 14001 Conseguentemente i punti indicati nella BAT 3 troveranno piena applicazione entro il termine indicato nella colonna tempi di adeguamento, con particolare riferimento, anche, rispetto alla redazione di procedure ed istruzioni operative specificatamente dedicate alla gestione delle sostanze chimiche.</p>	<p>Entro il 31/12/2026</p>
<p><b>BAT 4</b></p>	<p>Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni in tali condizioni di esercizio, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione delle OTNOC basato sui rischi che includa tutti gli elementi previsti nella BAT stessa</p>	<p>APPLICATA PARZIALMENTE L'azienda ha in corso l'implementazione di un sistema di gestione ambientale basato sui punti della norma ISO 14001 Conseguentemente i punti indicati nella BAT 4 troveranno piena applicazione entro il termine indicato nella colonna tempi di adeguamento, con particolare riferimento, anche, rispetto alla redazione di procedure ed istruzioni operative specificatamente dedicate alla gestione delle OTNOC</p>	<p>Completa applicazione prevista entro il 31/12/2026</p>

BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
1.1.2	<b>MONITORAGGIO</b>		
<b>BAT 5</b>	Per quanto riguarda i flussi delle acque reflue individuati nell'inventario degli input e degli output (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i parametri di processo principali (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) in punti chiave (ad esempio al punto di ingresso e/o uscita dal pretrattamento delle acque reflue, al punto di ingresso del trattamento finale delle acque reflue e al punto di fuoriuscita delle emissioni dall'installazione)	<p>APPLICATA PARZIALMENTE</p> <p>ATTUALMENTE:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• in uscita dal processo depurativo è installato un misuratore di portata in continuo</li> <li>• nel comparto ossidativo è presente un misuratore di temperatura ed un misuratore di ossigeno disciolto in continuo</li> <li>• settimanalmente su apposito registro di impianto viene annotato il valore di pH, in ingresso ed uscita al processo depurativo</li> </ul> <p>ENTRO IL TERMINE INDICATO NELLA COLONNA TEMPI DI ADEGUAMENTO:</p>	Completa applicazione prevista entro il 31/12/2026

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• installazione di un misuratore di pH in continuo in ingresso ed uscita del processo depurativo</li> </ul>	
<b>BAT 6</b>	<p>La BAT consiste nel monitorare almeno una volta all'anno:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— il consumo annuo di acqua ed energia;</li> <li>— la quantità annua di acque reflue prodotte;</li> <li>— la quantità annua di refrigeranti utilizzati per ricaricare il sistema o i sistemi di raffreddamento nei macelli</li> </ul>	<p>APPLICATA Rendicontate nel report AIA</p> <p>NON APPLICABILE non presenti refrigeranti</p>	
<b>BAT 7</b>	<p>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 VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO</p>	<p>NON APPLICATA</p> <p>ENTRO IL TERMINE INDICATO NELLA COLONNA TEMPI DI ADEGUAMENTO L'Azienda incaricherà un laboratorio esterno per l'esecuzione della analisi riferite alle sostanze/parametri indicati alle frequenze e con le metodiche previste</p>	<p>Entro il 31/12/2026</p>



<b>BAT 8</b>	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate nell'atmosfera, 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 VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO</p>	<p>APPLICATA</p> <p>ATTUALMENTE Viene eseguito il monitoraggio periodico della concentrazione di odori come previsto nella attuale determina ed anche H<sub>2</sub>S e NH<sub>3</sub></p> <p>ENTRO DICEMBRE 2024 Sarà eseguito anche il monitoraggio previsto dalle nuove BAT sui TVOC</p>	
BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
1.1.3	<b>EFFICIENZA ENERGETICA</b>		
<b>BAT 9</b>	<p>Al fine di migliorare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO</p>	NON APPLICATA	Completa applicazione prevista entro il 31/12/2026

		L'azienda ha in corso l'implementazione di un sistema di gestione ambientale basato sui punti della norma ISO 14001. Conseguentemente i punti indicati nella BAT 9 troveranno piena applicazione entro il termine indicato nella colonna tempi di adeguamento, con particolare riferimento, anche, rispetto alla redazione di procedure ed istruzioni operative specificatamente dedicate alla gestione dell'energia.	
BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO

1.1.4	CONSUMO DI ACQUA E PRODUZIONE DI ACQUE REFLUE		
<b>BAT 10</b>	<p>Al fine di ridurre il consumo di acqua e la quantità delle acque reflue prodotte, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche a) e b), nonché un'opportuna combinazione delle tecniche da c) a k) descritte            VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO</p>	<p><u>punto a)</u> NON APPLICATA            L'azienda ha in corso l'implementazione di un sistema di gestione ambientale basato sui punti della norma ISO 14001. Conseguentemente i punti indicati nella BAT 10 a troveranno piena applicazione entro il termine indicato nella colonna tempi di adeguamento, con particolare riferimento, anche, rispetto alla redazione di procedure ed istruzioni operative specificatamente dedicate alla gestione delle acque.</p> <p><u>punto b)</u> PARZIALMENTE APPLICATA            I flussi di acque risultano già segregati. Al momento si ritiene non applicabile, per mancanza di spazio, da dedicarsi al posizionamento di serbatoi per stoccaggio temporaneo</p> <p>Punti combinazione di tecniche            APPLICATA            tecnica f: pulitura a secco</p>	Entro il 31/12/2026

		tecnica i: pulizia con gel e/ schiuma a bassa pressione tecnica k: pulizia tempestiva delle attrezzature	
BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
1.1.5	<b>SOSTANZE NOCIVE</b>		
<b>BAT 11</b>	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre l'uso di sostanze nocive nelle operazioni di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche descritte VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO	Punti combinazione di tecniche APPLICATA tecnica c: pulitura a secco	
BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
1.1.6	<b>USO EFFICIENTE DELLE RISORSE</b>		

<p><b>BAT 12</b></p>	<p>Al fine di migliorare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b), se del caso in combinazione con una o entrambe le tecniche c) e d) indicate  <b>VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO</b></p>	<p><b>NON APPLICABILE IN PARTE</b>          In quanto          tecnica a – I macelli che conferiscono sangue ad AGM sono tutti dotati di recipienti e locali chiusi per la raccolta del sangue. Inoltre si rimanda a quanto descritto nella sezione C2 (fase 1).          tecnica b da processo produttivo non si generano residui          tecnica c non presente impianto di digestione anaerobica          tecnica d portata non significativa</p>	
<p><b>BAT</b></p>	<p><b>DESCRIZIONE BAT SINTETICA</b></p>	<p><b>STATO DI APPLICAZIONE</b></p>	<p><b>TEMPI DI ADEGUAMENTO</b></p>
<p><b>1.1.7</b></p>	<p><b>EMISSIONI NELL'ACQUA</b></p>		

<b>BAT 13</b>	Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di stoccaggio temporaneo per le acque reflue prodotte	APPLICATA Presente vasca di equalizzazione acque reflue ante trattamento	
<b>BAT 14</b>	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO	<p>APPLICATA PARZIALMENTE</p> <p>ATTUALMENTE: Presenti tecnica a equalizzazione tecnica c flottazione primaria (trattasi separazione tramite flottazione) tecnica f trattamenti a fanghi attivi tecnica g presenti sezioni di nitrificazione e denitrificazione tecnica h precipitazione (con policloruro di alluminio) tecnica l sedimentazione tecnica m filtro a sabbia</p> <p>ENTRO IL TERMINE INDICATO NELLA COLONNA TEMPI DI ADEGUAMENTO: Rispetto limiti emissione indicati nella tabella 1.1</p>	Entro il 30/06/2027
BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO

<b>1.1.8</b>	<b>EMISSIONI NELL'ATMOSFERA</b>		
<b>BAT 15</b>	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera di CO, polveri, NOX e SOX derivanti dalla combustione (ad esempio in ossidatori termici o caldaie a vapore) di gas maleodoranti, compresi i gas incondensabili, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e una, o un'opportuna combinazione, delle tecniche da b) a d) indicate VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO	NON APPLICABILE	
BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
<b>1.1.9</b>	<b>RUMORE</b>		
<b>BAT 16</b>	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, 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 previsti nella BAT stessa	NON APPLICATA L'azienda ha in corso l'implementazione di un sistema di gestione ambientale basato sui punti della norma ISO 14001 Conseguentemente i punti indicati nella BAT 16 troveranno piena applicazione entro il termine indicato nella colonna tempi di adeguamento, con particolare riferimento, anche, rispetto alla redazione di procedure ed istruzioni operative specificatamente dedicate alla gestione del rumore.	Entro il 31/12/2026

<b>BAT 17</b>	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO	APPLICATA Presenti tecnica a barriere fonoassorbenti tecnica b i) ii) iii) iv) v) tecnica d ii) iii) tecnica c	
---------------	---	---	--

BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
<b>1.1.10</b>	<b>ODORE</b>		
<b>BAT 18</b>	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 previsti nella BAT stessa	NON APPLICATA L'azienda ha in corso l'implementazione di un sistema di gestione ambientale basato sui punti della norma ISO 14001 Conseguentemente i punti indicati nella BAT 16 troveranno piena applicazione entro il termine indicato nella colonna tempi di adeguamento, con particolare riferimento, anche, rispetto alla redazione di procedure ed istruzioni	Entro il 31/12/2026



		operative specificatamente dedicate alla gestione degli odori.	
<b>BAT 19</b>	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni odorigene, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate. VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO	APPLICATA tecnica a-b-c-d-e	
BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
<b>1.1.11</b>	<b>USO DI REFRIGERANTI</b>		
<b>BAT 20</b>	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.	NON APPLICABILE Il ciclo produttivo non prevede fasi di refrigerazione	
BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
<b>1.2.1</b>	<b>CONCLUSIONI SULLE BAT PER I MACELLI</b>		

BAT 21 BAT 22 BAT 23		NON APPLICABILE Riferite ai macelli	
BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
1.3.1	<b>EFFICIENZA ENERGETICA</b>		
BAT 24	Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche descritte nella BAT 9, se del caso in combinazione con evaporatori a effetto multiplo.	NON APPLICABILE	

<p><b>BAT 24</b></p>	<p><u>Tabella 1.8</u>          Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico netto di energia nelle installazioni che trasformano sottoprodotti di origine animale e/o coprodotti commestibili          VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO</p>	<p>APPLICATA</p>	
----------------------	--	------------------	--

BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
<b>1.3.2</b>	<b>Consumo di acqua e produzione di acque reflue</b>		
	<u>Tabella 1.9</u> Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per lo scarico di acque reflue specifiche VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO	APPLICATA BAT-AEPL 0,2-1,55 Ultimi tre anni 1,39-1,48-1,52	
BAT	DESCRIZIONE BAT SINTETICA	STATO DI APPLICAZIONE	TEMPI DI ADEGUAMENTO
<b>1.3.3</b>	<b>Emissioni nell'atmosfera</b>		
<b>BAT 25</b>	Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di composti organici e composti maleodoranti, inclusi H <sub>2</sub> S e NH <sub>3</sub> , la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO	APPLICATA Condensazione e scrubber a umido	

<p><b>BAT 25</b></p>	<p><u>Tabella 1.10</u>          Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di odori, composti organici, NH3 e H2S provenienti dal rendering o dalla fusione di grassi o dalla trasformazione di sangue e/o piume          VEDI TABELLA DI RIFERIMENTO</p>	<p>APPLICATA</p>	
	<p><u>Tabella 1.11</u></p>	<p>NON APPLICABILE perchè si riferisce ad altra attività</p>	

### **Valutazioni aggiuntive in merito all'applicazione delle BATC**

Le date di adeguamento richieste dall'azienda rientrano all'interno dei quattro anni dall'emissione delle BAT di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2023/2749 della Commissione del 11 dicembre 2023; tuttavia, viste le segnalazioni in materia di odore e rumore pervenute, si ritiene che la ditta debba attivarsi nel breve periodo per la applicazione di alcune BAT (n. 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 7 - 9 - 10 - 16 -18)

Inoltre, la tecnica c della BAT 19 non risulta applicata, poichè le aree di carico, scarico e ricezione non sono situate in edifici ventilati chiusi.

La BAT 24, rimandando alle tecniche della BAT 9 che è applicata, la si considera applicata.

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

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

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

## **SEZIONE D: PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE, PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO**

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

- 1) Come dichiarato dall'azienda nella trattazione della BAT 5, entro il 31/12/2024 presso l'impianto di depurazione dei reflui deve essere installato un misuratore di pH in continuo in ingresso ed uscita del processo depurativo.
- 2) Entro 6 mesi dalla data del presente riesame, devono essere inviati ad ARPAE e Comune di Castelnuovo di Sotto il Piano di gestione Odori e il Piano di gestione Rumore con tutti i punti e i requisiti previsti dalle BAT 16 e 18. Contestualmente alla presentazione del Piano di gestione degli odori, dovrà essere presentato un progetto per implementare l'aspirazione nella zona di scarico, valutando eventualmente la compartimentazione di una parte delle aree interessate.
- 3) Entro il 30/06/2025 devono essere applicate le BAT 1 - 2 - 3 - 4 - 7 - 9 - 10.
- 4) Entro il 30/06/2027 deve essere applicata la tab 1.1 della BAT 14, relativamente ai limiti allo scarico.

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

#### **D2.1 Finalità**

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

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

- 1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente secondo quanto disposto dalla Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna relativa allo specifico settore, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione. Devono inoltre essere presentati e commentati i risultati del Piano di Monitoraggio e Controllo riferiti ai dati di consumo, di bilancio,

di processo ed emissione; devono essere riportati gli indicatori di cui alla sezione D3, evidenziandone l'andamento nel tempo, assieme a un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati e problematiche gestionali rilevate. Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" o alla relazione di riferimento di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

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

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

### D2.4 Emissioni in atmosfera

1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella, comprensivi dei BAT-AEL introdotti dalla BAT 25.

Relativamente al solo parametro TVOC, il rispetto del limite sotto indicato dovrà essere applicato a far data dal 01/01/2025. Fino alla data del 31/12/2024 la ditta proseguirà con il limite attualmente autorizzato di COT non metanici fissato a 50 mg/Nm<sup>3</sup>.

Tabella A)

P.to di Emission e	Provenienza	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Impianto di abbattimento	Inquinante	Conc. Limite	Unità di misura	Periodicità autocontrolli	Durata (h/gg)
E1Bis	Aspirazione, essiccatoio a letto fluido, vapori scarico condensa, reparto centrifuga	20.000	Scrubber ad umido bi-stadio e ciclone	TVOC *** Carbonio volatile organico Totale	16	mgC/Nm <sup>3</sup>	annuale	24
				NH <sub>3</sub> ***	4	mg/Nm <sup>3</sup>		
				H <sub>2</sub> S***	1	mg/Nm <sup>3</sup>		
				Concentrazione degli odori ***	1100	UOe/m <sup>3</sup>	2 volte/anno nel periodo maggio-luglio e agosto-settembre	
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>	annuale	
E1	Aspirazione,	20.000	Lavaggio fumi	TVOC ***	16	mgC/Nm <sup>3</sup>	/	emergenza



(Bypass in emergenza)	essicatoio a letto fluido, vapori scarico condensa, reparto centrifuga		con nebulizzazione acqua in controcorrente + dispositivo ASG System	Carbonio volatile organico Totale				
				NH <sub>3</sub> ***	4	mg/Nm <sup>3</sup>		
				H <sub>2</sub> S***	1	mg/Nm <sup>3</sup>		
				Concentrazione degli odori ***	1100	UOe/m <sup>3</sup>		
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>		
E5*	Trasporto pneumatico farine di sangue	1.000	n.2 cicloni n.2 filtri a secco (maniche)	Polveri totali	6,6		annuale	16
E6**	Caldaia 1 potenza termica di 1.860 kW	3.500	-	Polveri	5	mg/Nm <sup>3</sup>	/	limiti soggetti ad adeguamento dal 01-01-2030
				Ossidi di Azoto	250			
				Ossidi di Zolfo	35			
E7**	Caldaia 2 potenza termica di 1.938 kW	3.500	-	Polveri	5	mg/Nm <sup>3</sup>	^	
				Ossidi di Azoto	100		annuale	
				Ossidi di Zolfo	35		^	

\* Nel periodo notturno (dalle 22 alle 6.00) l'Emissione E5 non è in funzione.

\*\* La caldaia 2 collegata all'Emissione E7 ha un funzionamento prioritario ed ha una produzione nominale di vapore di 2500 Kg/ora. La caldaia 1 collegata all'Emissione E6 sarà conservata come riserva. Non è previsto il loro funzionamento contemporaneo.

\*\*\*parametro derivante dall'applicazione dei BAT-AEL per i quali la durata di campionamento deve essere di 1:30 ore e comunque ai sensi della prescrizione n.13.

^ Il valore limite di emissione si considera rispettato in caso di utilizzo di gas naturale

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

**La data di messa a regime delle emissioni E1bis è fissata entro il 31-12-2024.**

Per la suddetta emissione devono essere espletate le procedure previste dall'art.269 comma 6) del D.Lgs. n.152/06

- comunicazione almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento.
- trasmissione, entro 30 giorni dalla data di messa a regime, dei dati relativi alle emissioni ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose (3 campionamenti distribuiti in modo omogeneo nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime) tramite PEC ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Possono essere stabiliti dall'Autorità Competente (ARPAE SAC) tempi di comunicazione dei dati superiori a 30 giorni, nel caso di comprovate necessità tecniche diverse.
- Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono di norma intercorrere più di 60 giorni.
- Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti indicati in autorizzazione, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo l'Autorità Competente (ARPAE SAC), 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 di messa a regime degli impianti devono intendersi automaticamente prorogati alle date indicate nella comunicazione del gestore.
- Qualora la Ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte dell'Autorità Competente (ARPAE SAC), di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto ovvero abbia richiesto una ulteriore proroga, la presente autorizzazione si intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.
- Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, il valore assoluto della differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il Gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati di una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l'obbligo da parte del gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

- 2) Entro il 31/12/2028 deve essere presentata domanda di Autorizzazione per medi impianti di combustione esistenti in riferimento alla caldaia collegata all'emissione E6.
- 3) I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, 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 dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
- 4) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad Arpae indicando i tempi di ripristino.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.
- 6) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite, può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.
- 7) Per il contenimento delle emissioni odorigene, ad impianto in funzione, gli infissi/lucernari devono rimanere chiusi e nel reparto cottura ed essiccazione devono essere tenute chiuse anche tutte le porte.
- 8) Per il contenimento delle emissioni odorigene, le operazioni di manutenzioni ordinarie sugli impianti dovranno essere effettuate in occasione del fermo processo. In caso di manutenzioni straordinarie, qualora non sia possibile fermare gli impianti, viene effettuata tempestiva comunicazione agli enti ARPAE e Comune con riferimento alla tipologia di accadimento.
- 9) Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati dal Gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotati su apposito registro dei controlli discontinui con pagine numerate e bollate da ARPAE, firmate dal gestore o dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione dell'Autorità di Controllo per tutta la durata dell'autorizzazione e comunque per almeno 5 anni.
- 10) I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati ad ARPAE entro 24 ore dall'accertamento, relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore la Ditta è tenuta ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAE e Comune.
- 11) I condotti per il controllo delle emissioni in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.
- 12) 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 saranno eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva sarà comunque di almeno un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) e la cui media ponderata sarà confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione, (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell'inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso) oppure nel caso di emissioni a flusso non costante e non omogeneo. Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora (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. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

- 13) Per i periodi di calcolo dei valori medi relativi ai BAT-AEL, si assume il valore medio di tre misurazioni consecutive di almeno 30 minuti ciascuna o quello di un campionamento della durata complessiva di 1:30 ore, possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. Per i parametri che, a causa di limitazioni di campionamento o di analisi, non si prestano a misurazioni di 30 minuti, è possibile ricorrere a un periodo di campionamento più adeguato.
- 14) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi ufficiali previsti dalla seguente tabella, e/o gli eventuali successivi aggiornamenti:

Parametro/Inquinante	Metodo di misura
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)
Umidità – Vapore acqueo (H <sub>2</sub> O)	UNI EN 14790:2017 (*)
Polveri totali (PTS) o materiale particellare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m <sup>3</sup> )
Ossidi di Zolfo (SO <sub>x</sub> ) espressi come SO <sub>2</sub>	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Ossidi di Azoto (NO <sub>x</sub> ) espressi come NO <sub>2</sub>	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010
Acido Solfidrico (H <sub>2</sub> S)	US EPA Method 15 (*); US EPA Method 16 (*); UNICHIM 634:1984; UNI 11574/2015;

Ammoniaca	US EPA CTM-027; UNI EN ISO 21877:2020(*)
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m3)	UNI EN 13725

(\*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento.

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

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

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

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

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

- l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa a un sistema di abbattimento;
- la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertarsi attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
- la sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il Gestore dovrà comunque fermare l'impianto entro le 12 ore successive al malfunzionamento.

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 varie sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006, 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) Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati, devono essere comunicate via posta elettronica certificata ad Arpae entro le 8 ore

successive, indicando il tipo di azione intrapresa, l'attività collegata nonché il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

- 18) Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni autorizzate, il gestore di stabilimento dovrà preventivamente comunicare ad ARPAE l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte; la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro degli autocontrolli. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni sopra richiamate.
- 19) Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, dovrà:
- dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni ad ARPAE della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni attivate;
  - rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
  - nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro trenta giorni dalla data di riattivazione.

## D2.5 Scarichi e prelievo idrico

- Deve essere assicurato il rispetto dei limiti e delle periodicità degli autocontrolli di cui alla seguente tabella

Tabella B1)

Provenienza	Punto di scarico	Parametri	Concentrazione limite mg/l	Periodicità autocontrolli
ACQUE REFLUE INDUSTRIALI	Fosso di scolo confluyente in scolo cantello	pH	5,5-9,5	trimestrale
		Solidi speciali totali	80	
		BOD5	40	
		COD	160	
		Azoto Ammoniacale	15	
		Azoto Nitroso	0,6	
		Azoto Nitrico	20	
		Idrocarburi Totali	5	
		Grassi e oli animali/vegetali	20	
		Tensioattivi Totali	2	

		Cloruri	1200	
		Solfati	1000	
		Solfiti	1	
		Fosforo totale	10	
		Aldeidi	1	

I restanti parametri dovranno rispettare i limiti previsti dalla Tab.3 Allegato 5 alla parte terza del D.Lgs 152/2006 s.m.i.

- 2) In recepimento dei nuovi limiti di Emissione in acqua per scarichi diretti associati alle BAT (BAT-AEL) introdotti dalla Tabella 1.1 della BAT 14 e la periodicità degli autocontrolli inseriti nella BAT 7, **a far data dal 30/06/2027** la ditta, relativamente allo scarico acque reflue industriali con recapito in acque superficiali dovrà ricercare i seguenti parametri e rispettare i seguenti limiti come indicato nella Tabella sottostante, che sostituisce integralmente la precedente Tabella B1:

TABELLA B2)

Provenienza	Punto di scarico	Parametri	Concentrazion e limite mg/l	Periodicità autocontrolli
ACQUE REFLUE INDUSTRIALI	Fosso di scolo confluente in Scolo cantello	PH	5,5-9,5	Trimestrale
		Domanda Biochimica di Ossigeno (BOD5)	40	mensile
		Domanda Chimica di Ossigeno (COD)	100	settimanale
		Azoto Ammoniacale	15	Trimestrale
		Azoto Nitroso	0,6	Trimestrale
		Azoto Nitrico	20	Trimestrale
		Azoto Totale (N Totale)	25	settimanale
		Carbonio Organico Totale (TOC)	35	settimanale
		Fosforo totale (TP)	2	settimanale
		Solidi speciali totali (TSS)	30	settimanale
		Idrocarburi Totali	5	Trimestrale
		Grassi e oli animali/vegetali	20	Trimestrale
		Tensioattivi Totali	2	Trimestrale
		Cloruri (Cl)	1200	Mensile
		Solfati	1000	Trimestrale
Solfiti	1	Trimestrale		



		Aldeidi	1	Trimestrale
		Composti organoalogenati adsorbibili (AOX)	0,3	Trimestrale

I restanti parametri dovranno rispettare i limiti previsti dalla Tab.3 Allegato 5 alla parte terza del D.Lgs 152/2006 s.m.i.

- 3) Per il controllo del rispetto dei limiti di scarico previsti nella Tabella di riferimento, devono essere utilizzati i metodi ufficiali IRSA . Per il rispetto dei BAT-AEL prescritti devono essere utilizzati i seguenti metodi.

Sostanza/Parametro	Metodi e metodiche BAT	Metodiche di qualità scientifiche equivalenti
Azoto totale (N totale)	UNI EN 12260, EN ISO 11905-1	- UNI EN 12260:2004 - Sommatoria di Azoto Kieldahl (APAT CNR IRSA 5030 Man 29/2003) + Azoto nitrico (APAT CNR IRSA 4020 Man 29/2003) + Azoto nitroso (APAT CNR IRSA 4050 Man 29/2003) - UNI 11658:2016)
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	EN ISO 9562	Misura singoli Composti Alifatici Alogenati Cancerogeni nelle acque. - EPA 5021A 2014 + EPA 8260C 2006 - ISO17943:2016
Domanda chimica di ossigeno (COD)	Nessuna norma EN disponibile	- ISO 15705:2002 - APAT CNR IRSA 5070 Man 29/2003
Fosforo totale (P totale)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	- UNI 11757:2019 - APAT CNR IRSA 4110 A2 Man29 2003 - APAT CNR IRSA 3010 A Man 29 2003 + APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003 - TEST IN CUVETTA (riferimento a EN ISO 6878:2004)
Carbonio organico totale (TOC)	UNI EN 1484	- UNI EN 1484:1999 - TEST IN CUVETTA conforme a ISO 23563 (draft). - TEST IN CUVETTA conforme a UNI EN 1484:1999.

- 4) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti (acque meteoriche, acque domestiche, acque di processo) e degli impianti di trattamento delle acque reflue, attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione. Lo stato delle reti dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.
- 5) E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze inquinanti nella condotta di scarico delle acque bianche che recapitano in acque superficiali. Le procedure di buona pratica di gestione dell'area esterna devono far parte del piano di gestione ambientale.



- 6) Il punto individuato per il controllo dello scarico deve essere interno alla proprietà, accessibile, identificabile chiaramente, predisposto e attrezzato con pozzetto d'ispezione per garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA.
- 7) Per gli autocontrolli periodici deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore. Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione a richiesta degli accertatori.
- 8) A valle dell'impianto, presso il pozzetto di ispezione, deve essere installato un sistema di chiusura in grado di interrompere l'immissione delle acque reflue nel recettore. Il sistema di chiusura scelto deve essere mantenuto in funzione e in grado di intercettare il rilascio di acque reflue interrompendo l'immissione nel corso d'acqua superficiale.
- 9) Devono essere svolti periodici interventi di manutenzione e controllo agli impianti di depurazione. Si dovrà conservare e tenere a disposizione degli organi di controllo la documentazione relativa agli interventi di manutenzione effettuati presso gli impianti.
- 10) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni informa tempestivamente Arpae e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio al corpo recettore, l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non sia ripristinata.
- 11) Nelle aree esterne dello stabilimento devono essere evitati imbrattamenti delle superfici che possano essere soggetti a dilavamento in seguito a precipitazioni. E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze inquinanti nella condotta di scarico delle acque piovane.
- 12) Sia garantito il deflusso del refluo scaricato nel corpo idrico recettore, il quale dovrà essere mantenuto sgombro al fine di evitare ristagni e interruzioni nello scorrimento delle acque, ove reso possibile dai proprietari dei terreni frontisti.
- 13) I contatori dovranno essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad Arpae competente. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.
- 14) Con riferimento allo scarico delle acque reflue industriali, visto il parere del Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale, fermo restando quanto prescritto anche dal Comune di Castelnovo di Sotto, esso potrà rimanere nella posizione attuale non oltre il 30-06-2027, termine entro il quale, come proposto dalla Ditta, lo scarico dei reflui industriali dovrà essere collettato alla costruenda rete fognaria pubblica in località Cogruzzo, a seguito di relativo parere favorevole del Gestore del Servizio Idrico Integrato. Qualora, per motivazioni non imputabili ad AGM, non fosse possibile per la ditta collettare il proprio refluo nella costruenda rete fognaria pubblica in località Cogruzzo entro il 30 giugno 2027, verranno rivalutate la soluzione e le relative tempistiche, non escludendo un temporaneo scarico delle acque depurate, previa acquisizione di tutte le necessarie autorizzazioni comunali e consortili, in acque superficiali, ferma restando la soluzione ottimale di scarico nella pubblica fognatura.
- 15) Vista l'esigenza di potenziamento dell'impianto di depurazione delle acque reflue industriali, si richiede che entro 6 mesi dalla data del presente riesame sia presentata una comunicazione di modifica di AIA relativa ad un progetto definitivo per il miglioramento dell'impianto stesso, che prenda in considerazione il potenziamento e relative modifiche, ne illustri i criteri progettuali, gli interventi necessari, i risultati

attesi e le tempistiche di adeguamento, che dovranno essere le più brevi possibili. Il progetto dovrà contenere i dettagli tecnici e progettuali e il relativo cronoprogramma di intervento.

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

- 1) L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni e pulito. L'area ove sono posizionate le teste del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, si rende necessario il monitoraggio delle stesse da effettuarsi annualmente nei pozzi aziendali con la ricerca dei seguenti parametri: Idrocarburi Totali, Conduttività Elettrica Specifica e Trialometani (Triclorometano (CHCl<sub>3</sub>), Bromodichlorometano (CHBrCl<sub>2</sub>), Dibromochlorometano (CHBr<sub>2</sub>Cl), Tribromometano (CHBr<sub>3</sub>)).
- 3) Devono essere rispettate le modalità di stoccaggio delle materie prime ed adottati i presidi di contenimento per sostanze/materiali pericolosi indicati nelle relazioni e negli elaborati grafici presentati.
- 4) Sulla base di quanto proposto dalla Ditta, entro 1 anno dalla data del presente riesame, dovranno essere asportati i 3 serbatoi interrati di gasolio e dovranno essere eseguite le verifiche analitiche dello scavo (fondo e pareti) e delle acque sotterranee, inviando i relativi risultati ad ARPAE e Comune di Castelnovo di Sotto, entro 15 giorni dalle misure. Qualora non venga accertato il rispetto delle concentrazioni soglia di contaminazione (CSC) di cui all'Allegato 5, Titolo V della Parte IV del DLgs 152/2006, occorre presentare apposita documentazione in materia di siti contaminati di cui al Titolo V della Parte IV del D.Lgs. 152/2006.

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

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti e differenziali.
- 2) Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico presso i recettori individuati. Il rispetto dei limiti dovrà essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
- 3) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- 4) In orario notturno (22.00-6.00) è vietato il transito dei mezzi pesanti in azienda. Le operazioni di scarico materia prima, pulizia dei mezzi e transito dei mezzi pesanti devono terminare alle ore 22.00.
- 5) In orario notturno (22.00-6.00) non devono essere in funzione gli impianti e le attività, i cui orari di funzionamento sono indicati nella Tabella delle sorgenti sonore al paragrafo C8.

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

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere chiusi e a tenuta, posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo

stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.

- 2) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti dovrà essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.
- 3) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 4) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 5) I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
- 6) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 7) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 8) Eventuali sostanze di risulta dal processo produttivo che verranno riutilizzate nel ciclo produttivo stesso e/o nella depurazione dovranno essere stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 9) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

## **D2.9 Energia**

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

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

- 1) In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE. Successivamente il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica. Salve le incombenze dettate dalle disposizioni vigenti in materia d'igiene e sicurezza dei lavoratori, in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il gestore deve comunicare tempestivamente, per iscritto, al Comune, ad ARPAE e AUSL, territorialmente competenti, gli estremi dell'evento:
  - cause che lo hanno generato;
  - stima dei rilasci di inquinanti;
  - contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale,
  - fine dell'evento;
  - ripristino del regolare esercizio;
  - attivazione di modalità di sorveglianza e controllo.

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

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

- 1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
- 2) All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:
  - a. rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
  - b. pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
  - c. rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
  - d. demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
  - e. presentazione di una indagine ambientale del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE e Comune;
  - f. al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare a ARPAE e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito; qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

## **D2.12 Prescrizioni del Sindaco del Comune di Castelnovo di Sotto**

- 1) In merito ai disturbi causati dal traffico dei mezzi pesanti, la ditta deve adottare un piano di modifica della viabilità, mediante le necessarie valutazioni che prendano in considerazione arterie stradali alternative già esistenti, anche se ad oggi di proprietà privata, al fine di ottenere una nuova regolamentazione della circolazione stradale, che minimizzi i disturbi alla popolazione residente.

- 2) In merito al disturbo da rumore, devono essere messe in atto tutte le misure da parte della ditta per rientrare nei limiti di legge relativamente alle immissioni rumorose legate alla propria attività (periodo diurno e/o notturno), con relativa documentazione attestante il rispetto dei limiti e monitoraggio acustico periodico.
- 3) In merito al disturbo odorigeno, devono essere adottate tutte le misure di mitigazione da parte della ditta, con la conseguente documentazione attestante il rispetto dei limiti e di monitoraggio.
- 4) In merito agli scarichi idrici, la ditta deve effettuare adeguata manutenzione del corpo idrico recettore dello scarico al fine di permettere il corretto deflusso dei reflui e ridurre fenomeni di ristagno e accumulo di nutrienti, nel rispetto dei limiti e delle prescrizioni AIA, in attesa dell'allaccio alla pubblica fognatura, previo parere di competenza del Gestore del Servizio Idrico Integrato.

### **D3 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO**

- 1) Il gestore deve applicare il seguente Piano di Monitoraggio e Controllo. La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

## PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo Gestore
<b>MATERIE PRIME, PRODOTTI FINITI</b>	Sangue lavorato	Statistica mensile (bolle di acquisto)	Cartacea /Elettronica su sistema gestionale interno	Annuale
	Prodotti ausiliari	Statistica mensile (bolle di acquisto)	Cartacea /Elettronica su sistema gestionale interno	Annuale
	Procedure di gestione delle materie prime e prodotti ausiliari	Ispezioni programmate di verifica	Cartacea /Elettronica con gli esiti delle ispezioni	Semestrale
<b>EMISSIONI IN ATMOSFERA</b>	Emissioni E1Bis, E5 Portata e concentrazioni inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo/elettronico su rapporti di prova e registro degli autocontrolli	Vedi Tabella A par. D2.4
	Sistemi di aspirazione	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Cartacea /Elettronica su sistema gestionale interno	Trimestrale
<b>SCARICHI E BILANCIO IDRICO</b>	Acque da pozzo prelievo	Contatore volumetrico	Cartacea /Elettronica su sistema gestionale interno	Annuale
	Scarico acque reflue industriali	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo dei verbali di campionamento, dei rapporti di prova	Vedi Tabelle B1 -B2 par. D2.5
	Efficienza Impianto depurazione	Attività di manutenzione ordinaria (interna dell'azienda) e straordinaria (ditta terza)	Cartacea /Elettronica	Attività ordinaria: giornaliera straordinaria: periodica
<b>CONSUMI ENERGETICI</b>	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Raccolta delle distinte di consumo	annuale
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano o bolle acquisto combustibile	Raccolta delle distinte di consumo	annuale
<b>EMISSIONI SONORE</b>	Gestione, manutenzione delle sorgenti rumorose fisse /mobili	Ispezione e manutenzione	Cartacea /Elettronica con gli esiti delle ispezioni	semestrale

	Impatto acustico (sorgenti e recettori)	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici effettuati presso i recettori individuati	Ogni 5 anni
<b>GESTIONE DEI RIFIUTI</b>	Quantità di rifiuti prodotti ripartiti per tipologia e codice EER	Verifica dei quantitativi dei rifiuti prodotti e conferiti	Su registro di carico e scarico	secondo le disposizioni vigenti
	Procedura interna di gestione dei rifiuti riguardo alle modalità di raccolta e deposito temporaneo	Ispezione	Cartacea /Elettronica con gli esiti delle ispezioni	secondo le disposizioni vigenti
<b>PROTEZIONE DEL SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE</b>	Qualità acque dei pozzi (vedi prescr. 2, par. D2.6)	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo/elettronico dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	annuale
<b>SICUREZZA, PREVENZIONE INCIDENTI</b>	Formazione interna	Annotazione	Cartacea /Elettronica	annuale
<b>RELAZIONE ANNUALE</b>	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione	Annuale da presentare entro il 30 aprile dell'anno successivo

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

<b>Indicatore specifico</b>	<b>Unità di misura</b>
Sangue lavorato giornalmente e all'anno	kg/giorno e kg/anno
Carico annuale inquinante emesso	kg/anno
Odori, carico emesso annualmente	UOe/m <sup>3</sup>
Consumo acqua / sangue lavorato	mc/kg
Acqua scaricata depuratore/sangue lavorato	mc/kg
Carico inquinante potenzialmente emesso dalle acque reflue	kg/d ton/a
Produzione specifica rifiuti per unità di peso sangue lavorato	kg/kg
Consumo energia elettrica/sangue lavorato	kw/kg
Consumo specifico energia termica/sangue lavorato	kw/kg



In riferimento ai livelli di prestazioni ambientali introdotti dalle nuove BAT, si dovranno perseguire i livelli di prestazioni ambientali associati alle nuove BAT (BAT-AEPL), come da Tab. 1.8 della BAT 24 e Tab. 1.9 della BAT 25.

Indicatori	Unità	Valori
Consumo specifico netto di energia (media annua)	Kwh/tonnellata di materia prima	120-910
Scarico di acque reflue specifica (media annua)	m3/tonnellata di materia prima	0,2 – 1,55

## SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

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

### MTD

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

### Ciclo Produttivo e Materie Prime

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

### Emissioni in Atmosfera

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

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

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

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



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

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

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

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

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

### **Scarichi e Consumo Idrico**

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

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

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni alle procedure di verifica e controllo delle performance dell'impianto di depurazione.

### **Produzione e Gestione dei Rifiuti**

Si raccomanda l'aggiornamento periodico della classificazione dei rifiuti prodotti secondo le disposizioni vigenti in materia e suoi aggiornamenti.

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

### **Protezione del suolo e delle acque sotterranee**

Sui campioni di acqua prelevati per gli autocontrolli annuali, dovrà essere effettuata filtrazione in campo con filtro 0,45 µm. L'esecuzione di tale operazione dovrà essere riportata nel verbale di prelievo.

### **Redazione report annuale**

Si raccomanda di compilare ogni casella del file excel del report. Qualora il campo fosse “non pertinente” occorre specificarlo (es. n.a., cioè non applicabile). Verificare inoltre che nella compilazione del medesimo report il file del foglio di calcolo riporti correttamente i valori derivanti da tutte le formule previste.

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