

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-6383 del 18/11/2024
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA GATTI S.R.L. INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITA' DI ELIMINAZIONE O RECUPERO CARCASSE E DI RESIDUI ANIMALI SITO IN VIA S. ALLENDE N. 11/A, CASTELNUOVO RANGONE (MO). (RIF. INT. N. 02247940360/106).AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: AGGIORNAMENTO A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2024-6655 del 15/11/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno diciotto NOVEMBRE 2024 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, ANNA MARIA MANZIERI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **GATTI S.R.L.** INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITA' DI ELIMINAZIONE O RECUPERO CARCASSE E DI RESIDUI ANIMALI SITO IN VIA S. ALLENDE N. 11/A, CASTELNUOVO RANGONE (MO). (RIF. INT. N. 02247940360/106)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - AGGIORNAMENTO A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

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

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

richiamate, altresì:

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

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

- la Decisione di esecuzione (UE) 2023/2749 della Commissione Europea del 11 dicembre 2023 Commissione del 12 novembre 2019, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell’Unione Europea il 18 dicembre 2023, che stabilisce la conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) concernenti *“le emissioni industriali, per i macelli e le industrie dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili”* e successiva Rettifica n. 2024/90008, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell’Unione Europea il 12/01/2024;
- il REF “JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations” pubblicato dalla Commissione Europea nel Luglio 2018;

- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la **Det. n. 5525 del 04/11/2021** di Aggiornamento e prima modifica non sostanziale AIA (che ha sostituito la Det. n. 1956 del 22/04/2021 di Modifica Sostanziale AIA) rilasciata alla Ditta GATTI S.r.l. in qualità di gestore dell’impianto per l’eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 6.5 All. VIII, D.Lgs. 152/06) avente sede legale e produttiva in Via Allende n.11/A, in Comune di Castelnuovo Rangone (MO), per una capacità di trattamento di sottoprodotti animali pari a 288 t/giorno (utilizzo entrambe le linee produttive - classica e ad umido - in modo continuativo 7 giorni su 7 e 24 h/g);

richiamata la **Det. n. 5136 del 07/10/2022** di seconda modifica non sostanziale AIA e la domanda di modifica non sostanziale AIA presentata dal gestore in data 28/12/2022 relativa all’adeguamento di limiti associati ai medi impianti termici aziendali (assunta agli atti con prot. n. 212669), accolta mediante silenzio-assenso passati 60 gg dalla presentazione della stessa;

richiamata, inoltre, la **Det. n. 4045 del 08/08/2022** di modifica generale d’ufficio delle AIA, a seguito di verifica normativa relativa agli autocontrolli;

vista la domanda di modifica non sostanziale AIA inviata dalla Ditta il 14/06/2024 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna (assunta agli atti con prot. n. 110920 del 17/06/2024) e successive integrazioni del 25/09/2024 (assunte agli atti con prot. n.172907 del 26/09/2024) inviate a seguito di richiesta d’integrazioni e sospensioni termini del procedimento recante prot. n. 134094 del 22/07/2024, con le quali il gestore comunica l’intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico e gestionale, consistenti:

- nell’ampliamento della superficie del sito IPPC includendo il campo fotovoltaico posto sul lato ovest della stabilimento;
- nella modifica della viabilità interna mediante la realizzazione di una strada privata connessa al nuovo capannone;
- nella costruzione di nuovo parco serbatoi per grassi animali (prodotto finito);
- nella costruzione di nuovo parco sili per farine proteiche (prodotto finito);
- nella costruzione di un nuovo capannone suddiviso all’interno in due sezioni denominate “X” - Linee di macinazione farine proteiche ed insacco in big bags ed “Y” - Deposito farine proteiche esclusivamente in big bags, oltre ai locali a servizio del personale dipendente;
- nella dismissione della linea di macinazione attualmente presente nel locale P;
- nell’inserimento di una doppia buca di alimentazione SOA per la linea tradizionale;
- nell’impermeabilizzazione di 10.613 i metri quadrati a seguito delle nuove edificazioni previste e della necessaria realizzazione dei piazzali.

Inoltre, sono previste diverse modifiche secondarie tra cui: la dismissione del condensatore delle fumane e del vecchio distroterm collegato ad E3, la sostituzione del vecchio scrubber con uno tecnologicamente più avanzato, la dismissione del container frigorifero scarrabile presente nel locale D, la dismissione autoclave sterilizzazione di scorta, la realizzazione di un’area di lavaggio delle autocisterne, la realizzazione di nuova vasca di prima pioggia e successivo disoleatore, la realizzazione di bacini di laminazione ai fini dell’invarianza idraulica, ecc. A seguito delle modifiche richieste non è previsto un aumento della potenzialità produttiva. Il dettaglio di tutte le modifiche elencate è riportato nelle sezioni C1 e C2 dell’Allegato I al presente atto di modifica;

dato atto che il 31/05/2024 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l’aggiornamento dell’Autorizzazione”;

richiamato il contributo tecnico fornito dall'Unità Presidio Territoriale di Modena - Servizio Territoriale di Modena di Arpae con prot. n. 128644 del 12/07/2024 le cui valutazioni sono state riportate nell'Allegato I al presente atto;

richiamato il nulla osta rilasciato in data 31/10/2024 dal Gestore del Servizio Idrico Integrato per lo scarico in pubblica fognatura di acque meteoriche e reflui domestici relativamente agli interventi di ampliamento ed adeguamento suddetti, rientranti nell'ambito del procedimento comunale di PDC n. 140/2023, rif. SUAP 52/2023 per "*ampliamento insediamento produttivo del settore agroalimentare – DITTA GATTI SRL*" (domanda presentata in data 13/07/2023, prot. comunale n. 11720). Preso atto, in particolare, che oltre a prescrizioni sulla realizzazione delle opere fognarie rientranti nell'ambito del PDC Comunale, per quanto attiene la successiva gestione degli scarichi, vista anche la realizzazione di sistemi atti a regimare il deflusso delle portate in uscita dai due bacini di laminazione in progetto, non sono stati riscontrati motivi ostativi circa lo smaltimento sia delle acque bianche, che dei reflui domestici;

considerato che a seguito della pubblicazione delle BATC settoriali richiamate in premessa, in ottemperanza all'articolo 29-octies, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm., la Regione Emilia Romagna con ***Determinazione Dirigenziale n. 5484 del 16/03/2024*** ha approvato il calendario di presentazione delle istanze di riesame di AIA per i macelli e le industrie dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili (categorie 6.4 a), 6.5 e 6.11 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) e Gatti S.r.l. deve presentare domanda di riesame entro il 31/01/2027. Pertanto, in attesa della presentazione da parte del gestore di tale domanda riesame, essendo il presente atto relativo ad una domanda di modifica non sostanziale AIA, viene riportato ancora il confronto con il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di maggio 2005, formalmente adottato dalla Commissione Europea ed il DM 29/01/2007. Tuttavia, siccome l'installazione AIA deve essere adeguata a quanto previsto dalle nuove BATC di settore entro il 18/12/2027, si ritiene opportuno prescrivere già nel presente atto dei monitoraggi/indagini e l'effettuazione di alcune valutazioni (riportate in dettaglio nell'Allegato I al presente atto) atte a consentire al gestore di raccogliere un quadro completo di dati su determinati aspetti associati alle nuove BATC che saranno oggetto di approfondimento in ambito di riesame;

reso noto che le valutazioni effettuate nel corso dell'istruttoria sono riportate in dettaglio nella sezione C3 dell'Allegato I al presente provvedimento e ritenuto, alla luce di tali valutazioni, che le modifiche proposte si configurino come **non sostanziali**;

ritenendo opportuno, alla luce delle modifiche comunicate, procedere al completo aggiornamento dell'atto autorizzativo, per motivi di chiarezza dello stesso;

viste:

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

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. 26/2024 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il quinquennio 2024-29;
- la Deliberazione del Direttore Generale n. 163 del 22/12/2022 di conferimento ad interim alla dott.ssa Valentina Beltrame degli incarichi dirigenziali di responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena e di Responsabile Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;

- la Determinazione n. 373/2024 di conferimento alla dott.ssa Anna Maria Manzieri dell'incarico dirigenziale presso il Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena;
- la nota prot. n. 102685 del 04/06/2024 di conferimento ad interim dell'incarico di funzione attinente alle Autorizzazioni Complesse ed Energia;

reso noto che:

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

per quanto precede,

la Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate il 14/06/2024 (integrate in data 25/09/2024) e di aggiornare interamente l'Autorizzazione Integrata Ambientale **Determinazione n. 5525 del 04/11/2021** di Aggiornamento e prima modifica non sostanziale AIA e ss.mm. rilasciata alla Ditta GATTI S.r.l., avente sede legale in Via Allende n.11/A, in Comune di Castelnuovo Rangone (MO), in qualità di gestore dell'installazione per l'eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 6.5 All. VIII, D.Lgs. 152/06), avente sede produttiva presso la sede legale;

- di stabilire che

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività per l'eliminazione o il recupero di carcasse e residui animali (punto 6.5 All. VIII, D.Lgs. 152/06 – Parte Seconda) per una capacità di trattamento di sottoprodotti animali pari a 288 t/giorno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità del gestore:

Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	NOTE
Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 5525 del 04/11/2021	Aggiornamento e prima modifica non sostanziale AIA
Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 5136 del 07/10/2022	Seconda modifica non sostanziale AIA
Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 4045 del 08/08/2022	Modifica non sostanziale AIA per aggiornamento normativo "autocontrolli"

3. l'Allegato I *“Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale”* e l'Allegato II *“Iscrizione n. CAN002 - al Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”*, ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006”, ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC ad Arpae (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. 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;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. la presente autorizzazione, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3 punto a) del D.Lgs. 152/06 e s.m., dovrà essere sottoposta a riesame ai fini di adeguamento alle BATC settoriali di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2023/2749 della Commissione Europea **entro il 31/01/2027**, come definito nella Determinazione Dirigenziale n. 5484 del 16/03/2024 della della Regione Emilia Romagna relativa al calendario di presentazione delle istanze di riesame di AIA per i macelli e le industrie dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili. A tale scopo, il gestore dovrà presentare adeguata documentazione contenente il confronto con le nuove BATC suddette e l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter, comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m..

Determina inoltre

- di stabilire che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale") e nella Sezione C dell'Allegato II ("Iscrizione al Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006");
 - b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.12 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione" dell'Allegato I alla presente;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Gatti S.r.l. ed al Comune di Castelnuovo Rangone, tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelnuovo Rangone;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre

ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;

- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. 33/2013 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 6 pagine e n. 2 Allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE N. CAN002 "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI", AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM.

LA DIRIGENTE
Dott.ssa Anna Maria Manzieri

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ALLEGATO I – Aggiornamento AIA a seguito di 4^a modifica non sostanziale

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DITTA GATTI S.R.L.

- Rif. int. N. 02247940360/106
- sede legale e produttiva in Via Salvador Allende n.11/A, Castelnuovo Rangone (MO)
- impianto per l'eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 6.5, All. VIII D.Lgs. 152/06 e ss.mm.).

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2008/1/CE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Modena – ARPAE di Modena).

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

Lo stabilimento di eliminazione e recupero di residui animali della Ditta GATTI S.r.l. è ubicato in Via Allende n.11/a in Comune di Castelnuovo Rangone. L'impianto tratta sottoprodotti di origine animale (materiali di Cat.3, ai sensi del Reg. 1069/2009/CE) costituiti da carnicci, ossame, grassi e commercializza: grassi per usi tecnico e zootecnico, farine proteiche destinate a terzi (produttori di concimi e alimenti per animali). In base a quanto stabilito nel Reg. 1069/2009/CE l'impianto in esame è classificato "impianto di trasformazione di categoria 3", ai sensi dell'art. 24 del Reg. 1069/2009/CE.

Lo stabilimento è sorto nel 1990 su area non edificata e da allora è stato sempre coinvolto nel trattamento dei sottoprodotti d'origine animale. In particolare, il sito è nato come stoccaggio di sottoprodotti d'origine animale provenienti dalle industrie salumiere della zona per poi ampliarsi con l'installazione delle linee di lavorazione per il trattamento e la trasformazione dei sottoprodotti d'origine animale, al fine di raggiungere l'attuale configurazione impiantistica. Nel Locale P è svolta attività di raffinazione dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati.

La capacità massima di trattamento dell'impianto per l'eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 10 tonnellate al giorno (punto 6.5, All. VIII Parte Seconda, D.Lgs. 152/06 e ss.mm.).

Con **Determinazione n. 1956 del 22/04/2021** ARPAE di Modena ha rilasciato Modifica Sostanziale AIA per l'utilizzo di n.2 linee di trattamento sottoprodotti, classica e ad umido, in modo continuativo 7 giorni su 7 e 24 h/g per raggiungere una **capacità massima di trattamento di sottoprodotti animali pari a 288 t/giorno** (per la quale il Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia precedentemente aveva rilasciato l'Atto Dirigenziale di screening Determinazione n. 13526 del 22/08/2018).

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

1. la **Det. n. 5525 del 04/11/2021** con la quale è stata aggiornata interamente l'AIA a seguito dell'allaccio degli scarichi idrici aziendali al depuratore sito in via S. Allende n. 9/D a Castelnuovo Rangone, sempre di proprietà di Gatti S.r.l. (autorizzato con Determinazione n. 155 del 04/11/2015 e s.m.i.);
2. la **Det. n. 5136 del 07/10/2022** con la quale:
 - è stata autorizzata la sostituzione del termodistruttore (distroterm) con una nuova unità tecnologicamente più avanzata, di tipo rigenerativo;
 - è stata accolta la richiesta di poter mantenere l'attuale distroterm (impianto di tipo recuperativo), come impianto di riserva in caso di avaria e/o manutenzioni straordinarie del nuovo apparecchio (funzione di backup), con utilizzo possibile esclusivamente in alternativa al nuovo impianto e solo per brevi periodi;
 - sono state aggiornate le superfici a seguito di aggiunta in disponibilità del sito IPPC di una nuova area adiacente al lato est;
 - è stata autorizzata la possibilità di poter utilizzare olio combustibile BTZ quale combustibile alternativo al gas metano nel solo generatore di vapore da 3,49 MW (punto di emissione E1), nel caso d'impossibilità di utilizzo del gas naturale.

Inoltre, in data 28/12/2022 è stata presentata domanda di modifica non sostanziale AIA, accolta mediante silenzio-assenso, relativa all'adeguamento di limiti associati ai medi impianti termici aziendali, in particolare, del generatore di vapore associato al punto di emissione E1 (avente potenzialità di 3,49 MW) e del generatore di vapore associato al punto di emissione E5 (avente potenzialità di 6,98 MW).

Con **Decisione di esecuzione (UE) 2023/2749 della Commissione Europea del 11 dicembre 2023** sono state approvate le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) concernenti *“le emissioni industriali, per i macelli e le industrie dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili”* (successivamente, rettificata con documento n. 2024/90008 del 12/01/2024), pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea in data 18/12/2023. Il gestore per adeguare il proprio impianto a quanto previsto dalle BAT ha tempo 4 anni dalla data di pubblicazione suddetta.

In ottemperanza all'articolo 29-octies, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm. la Regione Emilia Romagna con **Determinazione Dirigenziale n. 5484 del 16/03/2024** ha approvato il calendario di presentazione delle istanze di riesame di AIA per i macelli e le industrie dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili (categorie 6.4 a), 6.5 e 6.11 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) e Gatti S.r.l. deve presentare domanda di riesame entro il 31/01/2027.

In data 14/06/2024 è stata presentata domanda di modifica non sostanziale AIA, integrata in data 26/09/2024 a seguito di richiesta d'integrazioni e sospensioni dei tempi del 22/07/2024, con la quale il gestore:

- prevede l'ampliamento della superficie del sito IPPC includendo il campo fotovoltaico posto sul lato ovest della stabilimento;
- prevede la modifica della viabilità interna mediante la realizzazione di una strada privata connessa al nuovo capannone;
- comunica la costruzione di nuovo parco serbatoi per grassi animali (prodotto finito);
- comunica la costruzione di nuovo parco sili per farine proteiche (prodotto finito);
- comunica la costruzione di un nuovo capannone suddiviso all'interno in due sezioni denominate "X" - Linee di macinazione farine proteiche ed insacco in big bags ed "Y" - Deposito farine proteiche esclusivamente in big bags, oltre ai locali a servizio del personale dipendente;
- comunica la dismissione della linea di macinazione attualmente presente nel locale P;
- prevede l'inserimento di una doppia buca di alimentazione SOA per la linea tradizionale;
- prevede l'impermeabilizzazione di 10.613 i metri quadrati a seguito delle nuove edificazioni previste e della necessaria realizzazione dei piazzali.

Inoltre, sono previste diverse modifiche secondarie tra cui: la dismissione del condensatore delle fumane e del vecchio distroterm collegato ad E3, la sostituzione del vecchio scrubber con uno tecnologicamente più avanzato, la dismissione del container frigorifero scarrabile presente nel locale D, la dismissione autoclave sterilizzazione di scorta, la realizzazione di un'area di lavaggio delle autocisterne, la realizzazione di nuova vasca di prima pioggia e successivo disoleatore, la realizzazione di bacini di laminazione ai fini dell'invarianza idraulica, ecc.

A seguito delle modifiche richieste non è previsto un aumento della potenzialità produttiva. Il dettaglio di tutte le modifiche elencate è riportato nelle sezioni specifiche del presente atto.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

E' stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato in data 31/05/2024 per la domanda di modifica non sostanziale AIA.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

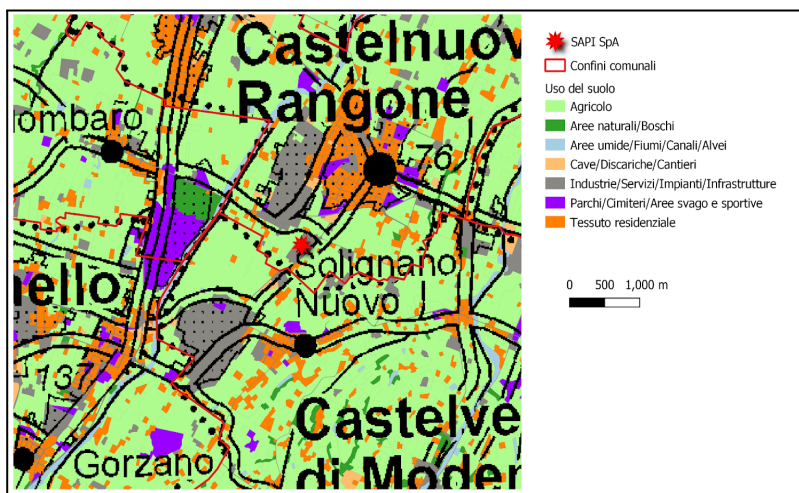
C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Inquadramento territoriale

Il sito produttivo Gatti s.r.l. è insediato nella Provincia di Modena, nella parte sud occidentale del comune di Castelnuovo Rangone, ad una distanza indicativa di circa 1 Km dal centro dell'abitato, a circa 400 metri dal confine con il territorio di Formigine e ad 800 metri da quello di Castelvetro. Gli edifici abitativi più vicini sono ubicati a distanze variabili tra i 300 e i 600 metri, in direzione nord-ovest, ovest e sud-ovest; si tratta principalmente di piccoli gruppi di edifici.

Il sito, come previsto dal P.R.G. del comune di Castelnuovo Rangone (Mo), è ubicato entro l'area classificata come zona territoriale omogenea D1.2 "zona industriale del settore agroalimentare".

La figura sottostante riporta la carta di uso del suolo (anno 2018).



Come si può osservare dalla foto aerea il sito confina:

- a nord con la strada Comunale di Via Salvador Allende, oltre la quale sono presenti attività produttive;
- ad est e a sud con attività produttive, industriali e magazzini;
- a ovest con aree agricole.

Considerando un intorno di 1 km rispetto al sito in oggetto le aree maggiormente esposte agli impatti ambientali dell'impianto sono:

- l'area artigianale/industriale di Castelnovo Rangone, all'interno della quale sono, altresì, presenti impianti dell'industria agroalimentare;
- il centro abitato di Castelnovo Rangone;
- fabbricati isolati;
- aree agricole;
- il Torrente Tiepido (a circa 400 metri ad ovest). Per la zona è previsto un piano di consolidamento degli insediamenti antropici in direzione del torrente Tiepido con salvaguardia delle fasce d'espansione inondabili. E' presente un vincolo naturalistico in prossimità dell'area (a circa 400 m) che è relativo al progetto di recupero naturalistico dell'alveo del torrente Tiepido inserito come Zona di Protezione Normale a salvaguardia dei corridoi ecologici (riforestazione, contrasto dei fenomeni erosivi, elevato grado di vulnerabilità da inquinamento degli acquiferi). E' presente anche "un'area di Riequilibrio Ecologico", creata per la tutela dei fontanili maggiormente significativi. L'area occupata dal sito produttivo non ricade né nella zona di tutela ordinaria del corso idrico, né all'interno di elementi funzionali della rete ecologica provinciale, o di ambiti agricoli periurbani.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

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

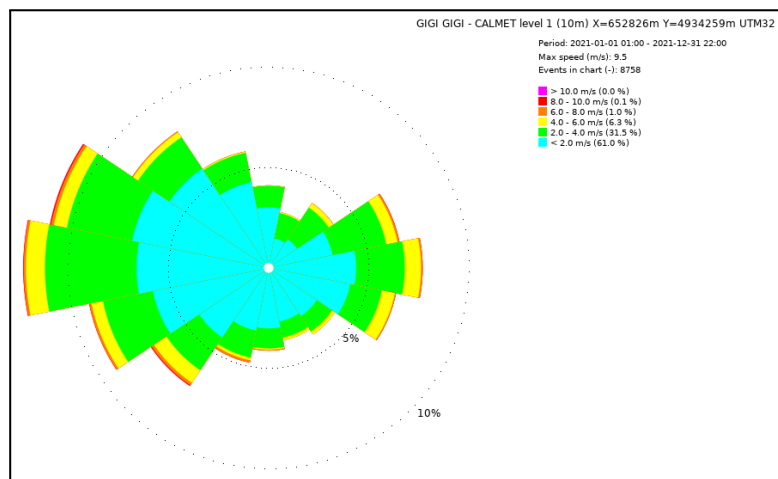
Il territorio dell'area in esame è situato nella fascia pedecollinare, in cui sono presenti la pianura e i primi rilievi appenninici.

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

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

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

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



La rosa dei venti annuale evidenzia come direzioni prevalenti quelle collocate nel settore ovest, in particolare da ovest, ovest-nord-ovest e ovest-sud-ovest.

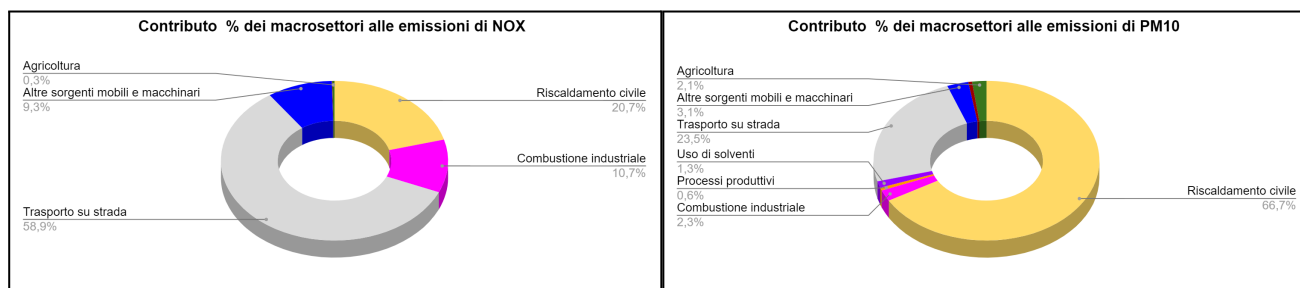
Le velocità del vento inferiori a 1.5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 42.5% dei dati orari dell'anno.

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

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

Emissioni in atmosfera

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



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

Qualità dell'aria

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

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

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

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

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

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

Il trend dell'ozono si mostra pressoché stazionario nell'ultimo decennio, con fluttuazioni dovute alla variabilità meteorologica della stagione estiva. Le concentrazioni rilevate e il numero di superamenti delle soglie continuano a non rispettare gli obiettivi previsti dalla legge. In regione persistono ancora condizioni critiche per quanto riguarda questo inquinante, la cui presenza risulta significativa in gran parte delle aree suburbane e rurali in condizioni estive. Nonostante permanga una situazione di diffuso mancato rispetto dei valori obiettivo per la protezione della salute umana (120 µg/m³), il numero di superamenti rilevato è in diverse aree della regione inferiore a quello degli ultimi 6 anni, in particolare nella parte orientale del territorio regionale.

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

Dal 25/10/2018 al 20/11/2018 è stata eseguita una campagna con il laboratorio mobile nel centro di Castelnuovo Rangone, in piazza E. Bertoni, in una zona tipo residenziale/commerciale, avente le caratteristiche di una postazione di fondo urbano. La campagna ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continuo delle stazioni fisse, il rispetto di entrambi i limiti normativi sia per il parametro NO₂ che per il PM₁₀.

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

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

- PM₁₀: media annuale 29 µg/m³ a fronte di un limite di 40 µg/m³ e 34 superamenti annuale del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO₂: media annuale di 23 µg/m³ a fronte di un limite di 40 µg/m³;
- PM_{2.5}: media annuale di 19 µg/m³ a fronte di un limite di 25 µg/m³.

L'Allegato 2A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2030, approvato dalla Regione Emilia Romagna con deliberazione dell'Assemblea Legislativa n. 152 del 30 gennaio 2024 ed è entrato in vigore dalla data di pubblicazione sul BURERT n. 34 del 6 febbraio 2024, classifica il Comune di Castelnuovo Rangone come area di superamento dei valori limite per il PM₁₀ e per gli NO₂.

Si evidenzia, inoltre, che l'impianto si colloca nel distretto delle lavorazioni delle carni e dei sottoprodotti animali nel quale risultano particolarmente significative le emissioni di sostanze odorigene. A tal proposito il Comune di Castelnuovo Rangone, in collaborazione con ARPA di Modena e la Provincia di Modena ha realizzato un "progetto odori" coinvolgendo alcune ditte sul territorio al fine della caratterizzazione, monitoraggio e contenimento delle suddette emissioni odorigene effettuando n. 2 campagne d'indagine: monitoraggio 2010-2011 e monitoraggio 2015.

Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali

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

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

Relativamente all'azienda in oggetto, il torrente Tiepido scorre 1,2 km ad ovest, mentre 900 m a monte dello stabilimento troviamo il Fosso Scuro, che si immette nel torrente Tiepido poco più a valle.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP "Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica", il sito in oggetto risulta ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici, nonostante a 800 m ad est dello stabilimento sia

presente un nodo di criticità idraulica posto sul Rio Gamberi.

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

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Il Boro oscilla tra 450 - 650 µg/l.

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

Classificazione acustica

Secondo la classificazione acustica approvata dal comune di Castelnuovo Rangone con delibera di C.C. n° 15 del 27/03/2003 e successiva variante del 2008 l'area in cui è presente l'impianto risulta in classe V.

La declaratoria delle classi acustiche, contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce questa classe come *“aree prevalentemente industriali”*. I limiti di immissione assoluta di rumore sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno; sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

L'area limitrofa all'azienda in direzione ovest risulta in classe III: si tratta di una zona rurale, con presenza di abitazioni sparse; l'accostamento della classe V e della classe III (salto di più di una classe acustica) potrebbe determinare potenziali criticità acustiche presso questi edifici.

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

L'impianto di Gatti S.r.l. di Via Allende n.11 a Castelnuovo Rangone produce grassi e farine di carne di origine animale, a partire da sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano (materiale appartenente alla categoria 3 di cui al Reg. 1069/2009/CE). In particolare, in stabilimento è operata la separazione della fase liquida lipidica, contenuta nei sottoprodotti di origine animale trattati, dalla loro fase solida al fine della produzione di grassi per usi tecnico e zootecnico e farine proteiche destinate a terzi (produttori di concimi ed alimenti per animali).

All'interno del sito nel Locale P viene svolta anche l'attività di raffinazione dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati.

La capacità massima di trattamento di sottoprodotti animali autorizzata con Determinazione n. 1956 del 22/04/21 di Modifica sostanziale AIA è pari a **288 t/giorno**.

Sono presenti una linea produttiva di trattamento di sottoprodotti di origine animale “classica” ed una linea produttiva di trasformazione ad “umido”. La linea lavorativa di “classica” dispone di sezioni impiantistiche sdoppiate di riserva da utilizzare in caso di disservizio di una linea. Tali sdoppiamenti non costituiscono un'autonoma doppia linea produttiva e non incidono sulla capacità massima di trattamento.

L'intero sito, per esigenze igienico/veterinarie, è suddiviso in zone:

- “zona sporca” dove transitano e sono depositati i sottoprodotti in arrivo dall'esterno, non ancora lavorati;
- “zona di trasformazione”, dove avviene la colatura dei grassi e la separazione delle due frazioni solido/grasso;
- “zona pulita”, dove si trovano i prodotti finiti.

Le diverse zone sono confinate al fine di evitare forme di contaminazione incrociata, tenuto conto della particolare natura dei materiali presenti. In particolare, è nettamente separato il percorso degli automezzi che trasportano i sottoprodotti freschi in entrata ed i percorsi degli automezzi che caricano e trasportano i prodotti finiti.

E' presente una zona "locali tecnici" dove sono presenti la centrale termica ed altri impianti tecnici accessori alle varie fasi del processo produttivo.

La ditta attualmente nella struttura occupa al momento 27 addetti. La lavorazione avviene in continuo con turni dal lunedì pomeriggio alla domenica, per circa 340 giorni/anno. L'attività che è svolta in periodo notturno riguarda esclusivamente le lavorazioni all'interno dell'edificio industriale. Infatti, non è previsto il transito di automezzi per le attività di carico/scarico.

Di seguito si riporta l'elenco di dettaglio delle modifiche richieste con domanda di modifica non sostanziale del 14/06/2024, integrata in data 26/09/2024:

1. accorpamento al sito IPPC un terreno di proprietà posto sul lato ovest dello stabilimento, sul quale insiste un campo fotovoltaico con potenza di picco di 948 kW, la cui produzione elettrica è utilizzata per le necessità impiantistiche aziendali;
2. realizzazione di nuovo fabbricato **E** avente superficie pari a 2.533 m² ed altezza pari a 12 m che sarà diviso internamente al fine di creare tre aree distinte con funzioni differenziate:
 - i. locale denominato **X** che occuperà la porzione ovest del nuovo capannone con una superficie impiegata di circa 900 m² in cui:
 - sul lato lungo rivolto a nord sarà installata la nuova linea di macinazione dei ciccioli di carne deputata alla lavorazione delle PAT prodotte dalla linea di trasformazione "tradizionale" SOA (effettuata nel locale G);
 - sul lato lungo rivolto a sud sarà spostata ed implementata la linea di macinazione ed insacchettamento in big-bags (attualmente presente nel locale A) che tratta esclusivamente le farine ottenute dall'impianto di trasformazione ad umido;
 - ii. locale **Y** verrà adibito allo stoccaggio in big-bags chiusi delle farine prodotte dalle diverse linee di confezionamento. Questo reparto sarà mantenuto costantemente chiuso, all'interno non saranno effettuate lavorazioni, non ci saranno operatori, se non nelle fasi strettamente necessarie alle manovre di carico dei mezzi di trasporto, che avverranno attraverso l'uso di muletti elettrici, prelevando i big bags dall'interno del magazzino e posizionandoli sul camion in attesa, posto nei pressi del portone di accesso al locale. I portoni ad apertura rapida saranno dischiusi solamente durante il passaggio dei muletti per il prelievo dei big bags, mentre la finestratura sarà fissa;
 - iii. i locali adibiti a spogliatoi, servizi igienici ed aree di pausa/sosta senza somministrazione di alimenti i quali saranno localizzati nel piano rialzato nella prima campata ad est del nuovo fabbricato;
3. realizzazione di una strada privata asfaltata connessa al nuovo capannone in adiacenza al campo fotovoltaico, per rendere più agevole l'accesso e l'uscita ai mezzi adibiti al carico dei prodotti finiti;
4. installazione sul nuovo capannone di un nuovo impianto fotovoltaico con potenza nominale di circa 450 kW, la cui produzione sarà interamente destinata ad alimentare lo stabilimento;
5. impermeabilizzazione di una superficie di 10.613 m²;
6. dismissione della linea esistente di macinazione delle farine attualmente presente nel locale P, con la messa fuori servizio sia degli impianti, che dei punti di emissione associati;
7. realizzazione di un nuovo parco serbatoi per lo stoccaggio dei grassi animali prodotti, costituito da 12 sili con capacità di 150 m³ cadauno, per un totale di 1.800 m³ di stoccaggio, posti all'interno di uno specifico bacino di contenimento di cemento armato realizzato in opera. Sopra a tutto il bacino di contenimento e per uno sporto di circa 5 metri sui due suoi lati lunghi, sarà realizzata una tettoia in acciaio inox, comprensiva di due nuove linee vita da utilizzarsi da parte degli operatori impiegati durante le operazioni di trasbordo dei prodotti movimentati;

8. realizzazione vicino al Locale X di un nuovo parco sili costituito da 6 unità con capacità di 150 m³ cadauno, per un totale di 900 m³ di stoccaggio di farina proteica sfusa. I sili saranno installati su idonea struttura metallica, mentre il controllo delle quantità caricate su camion sono determinate mediante sistema di pesatura su celle di carico di cui ogni silo è dotato. Similmente a quelli già esistenti, ne sarà previsto il carico dall'alto direttamente tramite coclee chiuse, mentre il caricamento degli autocarri avverrà posizionando gli stessi sotto i serbatoi ed aprendo la serranda elettropneumatica di fondo;
9. eliminazione l'esistente combustore termico recuperativo - distroterm, associato al punto di emissione E3, in quanto obsoleto e che attualmente svolge mera funzione di backup, verificato ed assodato il corretto e continuo funzionamento, senza soluzione di continuità alcuna, della nuova unità termica rigenerativa associata ad E9 (entrata in funzione a gennaio 2024). Inoltre, è previsto lo smantellamento di tutti gli impianti accessori al vecchio distroterm: scambiatore acqua/fumi, torre evaporativa necessaria al raffreddamento dell'acqua del circuito e relative tubazioni;
10. dismissione del container frigorifero scarrabile presente nel locale D, denominato M16, utilizzato per lo stoccaggio temporaneo dei SOA con ruminanti, in quanto questi non verranno più inviati a ditte terze, ma lavorati direttamente nello stabilimento nella linea tradizionale;
11. dismissione dell'autoclave di sterilizzazione denominata M05, che da anni non viene più utilizzata;
12. realizzazione sul lato est di un sistema di lavaggio interno delle cisterne delle autobotti aziendali, preventivamente al loro carico. Tale impianto è costituito da una griglia metallica carrabile che verrà realizzata in prossimità del bacino di contenimento dei sili n.12 e 13. Le acque di lavaggio attraverso il grigliato confluirà in una vasca interrata di accumulo che funge da sedimentatore, avente volume utile pari a 18.500 litri. Le acque chiarificate verranno inviate all'impianto di depurazione biologico consortile, di proprietà della medesima azienda;
13. duplicazione della prima parte della linea SOA tradizionale, realizzando una seconda vasca di alimentazione, calamita frantumatore e frantumatore, al fine di ridurre al minimo il rischio di fermo impianto;
14. sostituzione del vecchio scrubber con uno tecnologicamente più avanzato che avrà la stessa portata autorizzata (pari a 30.000 Nmc/h) ed una maggiore efficienza di abbattimento;
15. rifacimento integrale dell'intero sistema di canalizzazioni di aspirazione esistenti, afferenti allo scrubber, al fine di ridurre al minimo le emissioni fuggitive e diffuse e integrazione delle canalizzazioni ed aspirazioni afferenti anche ai nuovi impianti;
16. realizzazione di ulteriore vasca di prima pioggia e disoleatore a servizio della nuova porzione impermeabilizzata e degrassatore e fossa imhoff a servizio del nuovo fabbricato;
17. realizzazione di vasche di laminazione per le acque meteoriche generate dalle superfici coperte non suscettibili di inquinamento (capannone e tettoia del nuovo bacino sili) e da quelle scoperte (in termini di seconda pioggia), con recapito finale in fognatura pubblica delle acque bianche.

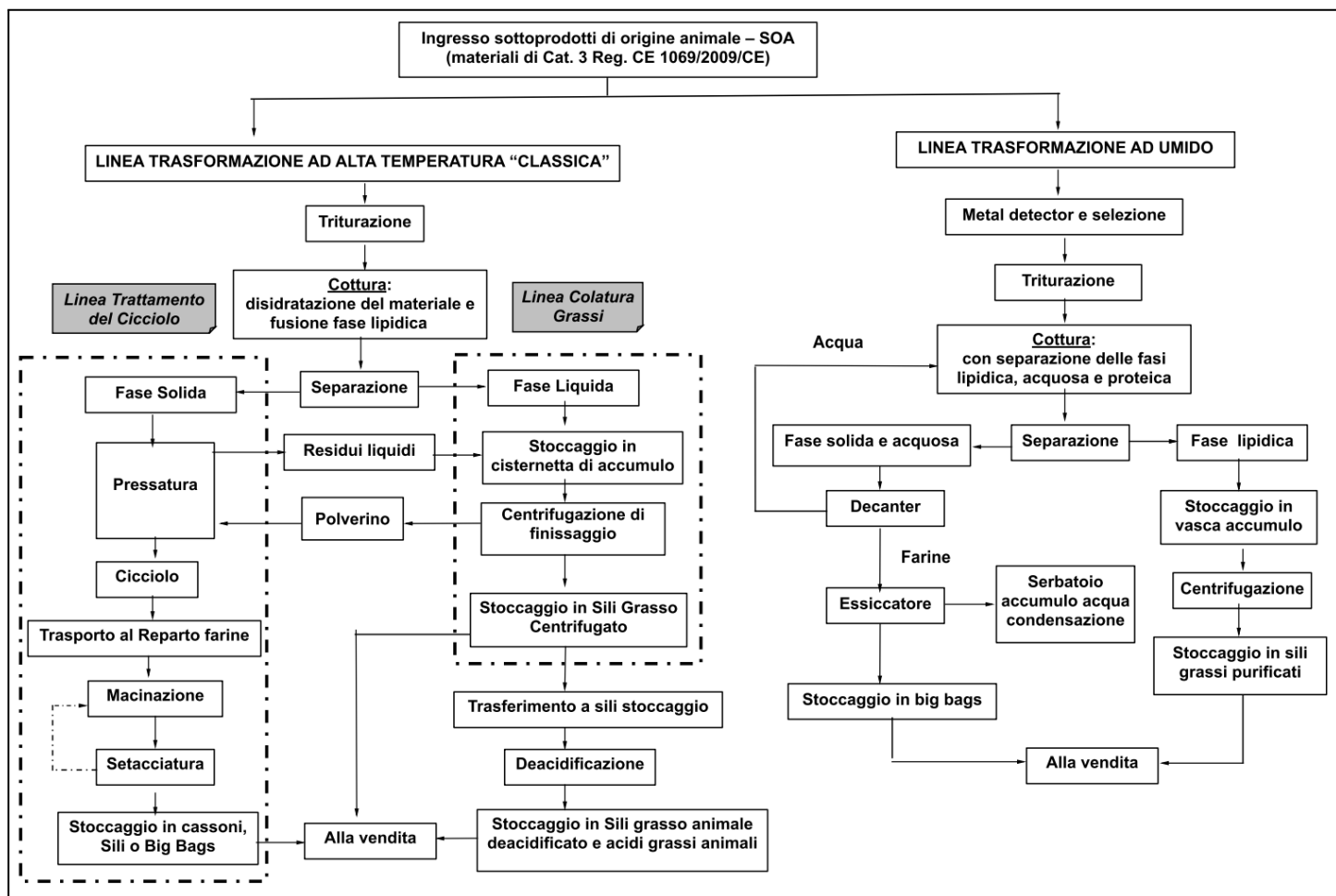
I dati relativi alle superfici aziendali attuali e future sono riportate nella tabella seguente:

Superfici	Superficie totale (m ²)	Coperta chiusa EDIFICI (m ²)	Coperta aperta TETTOIE (m ²)	Scoperte a verde (m ²)	Scoperta impermeabilizzata AREE DI TRANSITO, PARCHEGGIO, PIAZZALI (m ²)
Attuali	19.863	3.233	52	2.435	5.574
Aggiunte con modifica non sostanziale	17.038	2.533	758	15.870	6418
TOTALE sito dopo modifica non sostanziale	36.901	5.766	810	18.305	11.992

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento, pertanto, è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alle documentazioni di AIA agli atti.

Di seguito sono schematizzati e descritti i cicli di lavorazione adottati nell'impianto in esame (attività trattamento SOA ed altre attività accessorie: deacidificazione e raffinazione).

Attività di trattamento e trasformazione di sottoprodotti di origine animale (SOA)



Si tratta di un ciclo completo di lavorazione di sottoprodotti animali finalizzato al loro recupero; nella sintesi illustrativa che segue si riporterà la descrizione sommaria delle fasi relative al ciclo di produzione integrata con le modifiche richieste.

Ingresso Sottoprodotti di origine animale

I sottoprodotti di origine animale (materiali di categoria 3 Reg. 1069/2009/CE) in ingresso allo stabilimento provengono da stabilimenti che lavorano esclusivamente carni per l'alimentazione umana. Questi giungono allo stabilimento tramite automezzi autorizzati dai servizi veterinari competenti e rispondenti al Titolo II del Reg. 1069/2009/CE. L'attività di conferimento dei sottoprodotti è svolta solamente in periodo diurno.

Dopo le operazioni di pesatura ed il controllo dei documenti commerciali, gli automezzi transitando in zona sporca raggiungono i locali adibiti allo scarico dei sottoprodotti di origine animale (B - E).

Negli impianti di trattamento (tradizionale e ad umido) vengono trattati SOA di provenienza suina, inoltre, nella linea di lavorazione tradizionale possono essere trattati anche SOA con possibili ipotetici "contaminanti" ruminanti i quali vengono, temporaneamente, stoccati in apposito locale prima del loro trasferimento alle vasche di alimentazione.

Le motrici in ingresso con SOA scaricano il materiale, in alternativa:

- nel locale B, alla rinfusa dentro alla vasca di raccolta, la quale funge anche da vasca d'alimentazione alle successive fasi di lavorazione. Lo scarico può essere fatto direttamente a terra, in modo da procedere al controllo di eventuali corpi estranei presenti all'interno del carico (materiali da imballaggio, materiali ferrosi, ecc), o nella fase di verifica dell'idoneità di materiale. Una volta terminata l'ispezione diretta, in caso di non conformità del carico in ingresso, si può procedere all'immediata restituzione al mittente dei carichi non idonei. Il materiale ripulito viene immesso nella vasca di alimentazione tramite pala meccanica;
- nel locale E "*Scarico SOA cat. 3 impianto ad umido*", direttamente nella vasca di raccolta.

I tempi di stoccaggio del materiale in ingresso prima della lavorazione sono strettamente condizionati dalle norme sanitarie che consentono al massimo uno stoccaggio di 24 ore. Lo stabilimento riesce a contenere la sosta media entro le 5-7 ore, infatti, i ritiri di materiale fresco sono programmati in modo da ridurre al minimo la sosta in attesa di essere introdotti in lavorazione.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n. 2 vasche di alimentazione (nel locale B), n.1 buca di scarico SOA (locale E).

La descrizione delle fasi che seguono sono distinte la linea di trattamento "classica" da quella di trattamento "ad umido".

Linea di trasformazione classica

La zona di scarico B è in locale completamente chiuso e coperto, con pavimento in battuta di cemento, perfettamente impermeabile e pareti rivestite di materiale lavabile.

Dopo lo scarico gli automezzi vengono lavati e disinfettati all'interno di apposito locale C con acqua calda a 90°C e tensioattivi in bassa concentrazione con l'ausilio di idropulitrici. Vengono poi sanificati tramite irroratori di ipoclorito di sodio a bassissima concentrazione. Nel medesimo locale viene effettuato anche il lavaggio di eventuali recipienti e contenitori.

Terminata la procedura di lavaggio, seguendo il percorso di uscita in zona sporca, gli automezzi sono sottoposti alle operazioni di controllo del peso, per poi uscire dallo stabilimento, previo passaggio sulle griglie di disinfezione dei pneumatici, dove un apposito impianto automatizzato, comandato da una fotocellula, irrori tramite getti i pneumatici con ipoclorito di sodio in soluzione acquosa.

Triturazione

Mediante trasportatore a coclea completamente chiuso il materiale fresco dalla vasca di alimentazione viene trasferito al frantumatore. Sulla linea di trasporto è installato un rilevatore di corpi metallici. Soltanto in caso di presenza di corpi indesiderati la linea si arresta per il tempo strettamente necessario per la rimozione del corpo metallico.

Nel frantumatore il materiale fresco è ridotto ad una pezzatura con dimensioni massime di 30 mm. Il materiale fresco frantumato viene trasferito sempre a mezzo coclea chiusa in una vasca chiusa con funzione di polmone che consente di alimentare in modo costante la successiva linea di cuocitura continua. Al fine di ridurre al minimo il rischio di fermo impianto, la prima parte della linea tradizionale di trattamento dei SOA (trasformazione ad alta temperatura) è doppia, ma le linee non vanno contemporaneamente.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n. 2 calamite e Trituratori e n.2 Polmoni di alimentazione.

Cottura

I sottoprodotti di origine animale triturati sono immessi in continuo nell'autoclave di cottura in un bagno di grasso fuso. All'interno dell'autoclave il prodotto viene riscaldato ad una temperatura predefinita permettendone la disidratazione per evaporazione dell'umidità ivi contenuta e la

fluidificazione della sua frazione grassa lipidica. Il sistema di lavorazione di colatura grassi prevede il riscaldamento indiretto del materiale, senza impiego di acqua o vapore aggiunto nella massa.

Il riscaldamento avviene tramite vapore acqueo riscaldato che circola nella camicia esterna dell'autoclave ed all'interno dell'albero composto da un fascio tubiero a pressione predefinita, senza mai entrare a contatto con i sottoprodotti di origine animale durante il trattamento, né con i grassi fusi durante il riscaldamento in cisterna. Il processo di cottura termina quando tutta l'umidità di costituzione è allontanata ed il grasso è totalmente fuso.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.2 Autoclavi di cottura (di cui una di scorta in caso di disservizi).

Separazione

All'uscita dell'autoclave di cottura è fissata una ruota dotata, lungo l'intera sua circonferenza, di palette. Tramite la sua rotazione le diverse palette "raccolgono" il materiale in uscita dal cuocitore (sia liquido, che solido), provvedendo a riversarlo all'interno di una coclea. Quest'ultima nel primo tratto è dotata di un fondo forellato, permettendo così lo sgrondo della parte liquida nella parte sottostante costituita da una sorta di serbatoio. Da qui, tramite una pompa, la cui aspirazione è posta ad una certa distanza dal fondo, la parte liquida è inviata alla centrifuga. Sul fondo del serbatoio una seconda coclea inclinata provvede a reimmettere il polverino (frazione solida di piccole dimensioni passata anch'essa attraverso il fondo forato) all'interno della seconda parte della coclea principale (con fondo chiuso) unendolo alla parte solida di dimensioni maggiori, che rimane nella spira e viene inviata alle presse.

Linea trattamento del Cicciolo

La frazione solida, separata dalla frazione liquida all'uscita dall'autoclave di cottura, viene sottoposta ad una fase di *pressatura* dove, tramite un pistone meccanico si sprema il prodotto estraendo gli ultimi residui liquidi presenti. Quest'ultimi sono convogliati all'interno di una cisterna del grasso posta a servizio delle presse e, successivamente, sono trasportati con pompe nella cisterna di raccolta del grasso della linea produttiva di colatura.

Il "cicciolo" solido derivato dalla fase di pressatura viene trasportato, mediante una serie di trasportatori chiusi a catena, alle linee di macinazione poste nei Reparti farine (locale Z e nuovo Locale X). Il cicciolo in ingresso presenta una percentuale di grassi di circa il 13% ed un'umidità pari a circa il 3%.

Il cicciolo subisce una prima fase di raffreddamento all'interno delle coclee di trasporto e, successivamente, è immesso nel cassone o silo di alimentazione ed avviato, mediante tramoggia, al procedimento di macinazione.

La frantumazione del cicciolo solido è ottenuta mediante il passaggio in un mulino a martelli in acciaio. All'uscita dal mulino, il cicciolo frantumato è sottoposto ad una fase di *setacciatura* mediante buratto dove, mediante griglie di diverse dimensioni, la farina che presenta dimensioni accettabili viene separata dalle parti più grossolane che sono reinviolate al mulino per essere nuovamente macinate.

La farina ottenuta, in entrambi i reparti, viene inviata o ad una linea interna di confezionamento in big bags che sono, successivamente, stoccati all'interno dei reparti, oppure, inviata a silos di stoccaggio farine, tutti ermeticamente chiusi rispetto l'ambiente esterno.

All'interno dello stabilimento saranno presenti:

- *n.2 presse (di cui una di scorta in caso di disservizi)*
- *n.1 cisterna di raccolta grasso*
- *nel Locale Z: n.1 cassone di alimentazione; n.1 mulino; n.1 buratto; n.1 cassone di stoccaggio pre-carico automezzi; n.2 sili stoccaggio farine (in area esterna al locale), n. 1 stazione confezionamento big-bags e zone di stoccaggio farine in big-bags.*

- nel locale X: n.1 silo di stoccaggio cicciolo; n.1 tramoggia di carico, n. 1 separatore, n. 1 mulino; n.1 buratto; n.1 setacciatrice, n.5 sili stoccaggio farine (in posizione esterna al locale); n.1 stazione di confezionamento big-bags;
- un Locale Y dedicato unicamente allo stoccaggio farine in big-bags.

Linea Colatura Grassi

La frazione liquida (grasso fuso), dalle autoclavi di cottura e dalla cisterna di raccolta grasso delle presse, è immessa in una seconda cisterna di raccolta e trattata in decanter per l'eliminazione dell'eventuale polverino solido presente (che è inviato alla linea di trattamento del cicciolo), per poi essere pompato ai silos di stoccaggio.

Il mercato dei grassi animali richiede prodotti sempre più puri, quindi, per limitare la percentuale massima di impurità presenti nel prodotto finito è presente una linea di rifinitura dei grassi. Tale rifinitura, consistente in una raffinazione spinta del grasso ed è operata mediante una centrifuga di finissaggio a servizio dei grassi che, in uscita dalla prima fase di raffinazione, presentano impurità superiore allo 0,15%. Tale centrifuga, in virtù delle sue caratteristiche, consente di separare anche le particelle più fini di polverino.

Mediante pompe, il grasso raffinato da centrifugazione sia di prima raffinazione, che di finissaggio è trasferito ai sili dedicati di stoccaggio del prodotto finito posti all'esterno dello stabilimento e delimitati da bacino di contenimento. Da qui una quota parte, in funzione delle richieste di mercato, sarà condotto al successivo trattamento di deacidificazione, mentre il resto destinato al conferimento finale.

All'interno dello stabilimento sono presenti: n.1 cisterna di raccolta grasso dalle presse; n.2 decanter (di cui uno di scorta in caso di disservizi); n.1 cisterna di raccolta grasso centrifugato, n.1 cisterna di raccolta grasso; n.3 centrifughe finitrici (di cui una di scorta in caso di disservizi), n. 4 silos di stoccaggio del grasso di prima centrifugazione e n.4 silos di stoccaggio del grasso di centrifugazione di finissaggio.

Linea di trasformazione ad umido

Questa linea produttiva si sviluppa all'interno dei locali A ed E (che contiene buca di scarico dei SOA), mentre la sezione di essiccazione è posta esternamente in adiacenza a quest'ultimo. All'arrivo dell'automezzo è aperto uno dei portoni ad avvolgimento rapido che delimita il locale E sul lato nord, consentendo lo svuotamento diretto in buca di scarico SOA tramite il ribaltamento del cassone. Dalla sala comando, adiacente alla buca di scarico SOA, l'operatore controlla il corretto svolgimento delle operazioni. Ultimato lo scarico, l'automezzo lascia il locale E, permettendo l'immediata chiusura del portone rapido. La motrice si sposta così nell'apposito locale C nel quale gli operatori procedono al lavaggio ed alla disinfezione del mezzo di trasporto. Successivamente, sono seguite le medesime operazioni già descritte per la linea di trattamento "classica".

Triturazione

I SOA lasciano la buca di scarico tramite un sistema di coclee e nastri trasportatori. Uno di questi è dotato di magnete e metal detector per l'eliminazione di eventuali parti ferrose e metalliche e di un sistema di misura in continuo per il controllo della portata di materiale inviata all'impianto di trasformazione. Al fine di ottenere materiale da lavorare di dimensioni ottimali per l'impianto ad di trasformazione ad umido, il quale opera a temperatura minore rispetto all'impiantistica della linea "classica", sono presenti in serie, collegati da coclea, un primo pre-frantumatore ed un frantumatore.

Cottura

Il cuocitore è basato su di un sistema di cottura ad umido (avente temperatura interna e tempo di permanenza medio specifici) e l'impianto a regime ha una potenzialità massima di 5 t/ora.

Il sottoprodotto frantumato, miscelato con acqua, procede molto lentamente all'interno del cuocitore, dove il grasso reso liquido dalla temperatura, si separa per flottazione naturale. Lo

spostamento all'interno del cuocitore avviene grazie ad un asse rotante dotato di una spirale continua e di una serpentina alimentata a vapore in pressione che, scaldando l'acqua ed il prodotto sospeso all'interno del cuocitore, mantiene la temperatura costante.

Separazione

Il grasso liquido flottante in uscita dal cuocitore è prelevato tramite un sistema di raschiatori superficiali ed inviato al decanter, successivamente, viene trattato in centrifuga ed, infine, stoccato all'interno dei sili allo scopo deputati (sia esistenti, che di nuova realizzazione).

La parte solida e la parte acquosa miscelate tra loro, all'uscita dal cuocitore sono anch'esse trattate nel decanter: l'acqua recuperata per decantazione è riciclata al cuocitore, mentre le farine sono trasferite alla linea di essiccazione.

Linea trattamento del Cicciolo

Le farine in uscita dal decanter attraverso coclee chiuse arrivano al caricatore e, da qui, un dosatore alimenta la sezione di lancio dell'essiccatore, funzionante a circuito chiuso ed a contatto indiretto, al quale sono associati diversi impianti accessori (cicloni, torre evaporativa, ventilatori, scambiatori, condensatori, ecc).

L'umidità contenuta nell'aria in uscita dall'essiccatore è condensata, estratta dal sistema e stoccata all'interno di specifico serbatoio. Questa acqua è, successivamente, utilizzata nello stabilimento per i normali usi tecnici. L'aria in uscita è nuovamente riscaldata ed avviata alla camera di lancio dell'essiccatore per poi così ricominciare il ciclo.

Le farine prodotte dalla fase di essiccazione, attraverso uno trasporto pneumatico, dove subiscono una prima fase di raffreddamento, sono inviate al nuovo Locale X ed immesse o direttamente in silos dedicato o avviate alternativamente:

- alla linea di macinazione senza ulteriori differenziazioni,
- alla linea di selezione per la produzione differenziata di farina alto proteica e farina basso proteica,

servite entrambe da vibrovagli e mulini di macinazione dedicati, per poi terminare alle rispettive stazioni di formazione e pesatura dei sacconi big bags che saranno, successivamente, stoccati nel Locale Y.

All'interno dello stabilimento per la linea ad "umido":

- sono presenti n.1 buca di scarico, n.1 pre-frantumatore, n.1 frantumatore, n.1 cuocitore, n.1 decanter, n.1 centrifuga, n.2 silos esistenti per stoccaggio grasso, n.1 caricatore, n.1 essiccatore (costituito da diversi componenti);
- sarà presente un nuovo parco serbatoi per grassi animali, costituito da 12 sili con capacità di 150 m³ cadauno (destinati allo stoccaggio dei grassi animali prodotti da entrambe le linee);
- nel Fabbricato E saranno presenti un Locale X con n.1 silos stoccaggio farine (in posizione esterna al locale), n.3 mulini di macinazione, n.2 vibrovagli, n.3 stazioni confezionamento big-bags ed un Locale Y dedicato unicamente allo stoccaggio farine in big-bags.

In funzione delle richieste di mercato, il grasso raffinato può essere ulteriormente trattato mediante il processo di Deacidificazione descritto di seguito.

Deacidificazione

Il processo di deacidificazione è sostanzialmente condotto per distillazione del grasso grazie al quale s'indurrà lo strippaggio degli acidi grassi contenuti e la loro separazione per condensazione dei vapori acidi prodotti.

In silos specifici posizionati sul lato ovest del fabbricato, all'interno di apposito bacino di contenimento, in prossimità dell'impianto di deacidificazione, viene stoccata una quota parte del grasso raffinato presente nei silos dedicati sul lato est (trasportato mediante pompe elettriche e

tubazioni). In alternativa, possono essere stoccati in tali silos anche grassi animali provenienti da terzi.

Il grasso animale da deacidificare prelevato dai silos è immesso nel serbatoio polmone n.1 dell'impianto di deacidificazione, dove subisce una deareazione ed una deumidificazione tramite il vuoto. L'olio alimenta una pompa di ricircolo a servizio della caldaia speciale di riscaldamento diretto (senza fluidi ausiliari intermedi). Il circuito di riscaldamento dell'olio, oltre alla caldaia, è dotato di un serbatoio polmone (polmone 2), affiancato e di pari dimensioni a quello sopra indicato. Quando l'olio raggiunge la temperatura programmata (in funzione del tipo di olio e/o del grasso da lavorare) una valvola automatica ne consente l'immissione nella colonna di distillazione. All'interno della colonna, mantenuta in depressione da due pompe del vuoto, l'olio subisce lo strippaggio degli acidi grassi liberi. L'olio deacidificato fuoriesce per essere avviato a scambiatori a superficie per il recupero del calore, in controcorrente con l'olio in ingresso. L'olio deacidificato raffreddato è avviato ad un serbatoio di stoccaggio dedicato.

I vapori di acidi grassi fuoriescono dall'alto della colonna di distillazione e vengono condensati nel condensatore a superficie raffreddato da acqua. L'acqua di raffreddamento a sua volta dissipa calore sostando all'interno di un apposito barilotto di raffreddamento, per poi essere reimpressa nel circuito. Periodicamente, in modo sporadico, è possibile un parziale reintegro di acqua fredda attinta direttamente all'acquedotto nel caso la temperatura del fluido refrigerante dovesse innalzarsi oltre la temperatura massima consentita. Conseguentemente, un troppo pieno provvede a scaricare nella fognatura aziendale un corrispettivo volume di acqua calda. Un secondo condensatore a miscela, dotato di demister, è posto in serie al primo per garantire l'ottimale condensazione di tutti gli acidi grassi rimasti. Tutti gli acidi grassi, una volta allo stato liquido, vengono avviati ad altro serbatoio di stoccaggio dedicato. Gli oli deacidificati e gli acidi grassi sono prodotti destinati alla vendita.

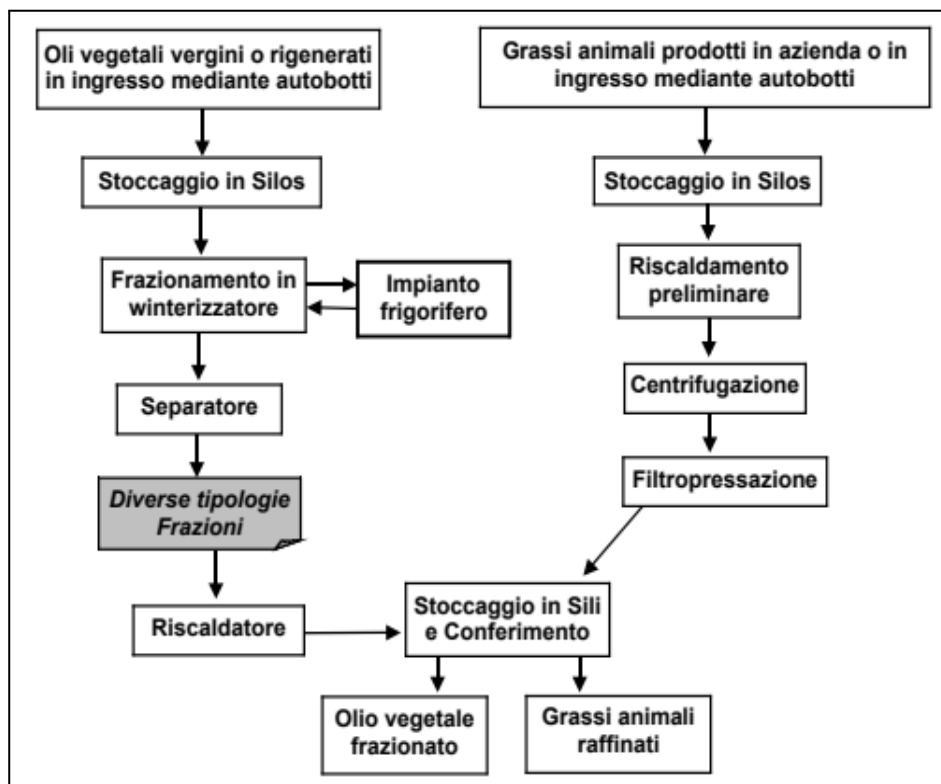
Due pompe a vuoto ad anello liquido provvedono all'eliminazione dei gas, costituiti essenzialmente da aria, che vengono avviati mediante apposita tubazione al termodistruttore. L'acqua utilizzata dalle due pompe, derivanti dal condensatore barometrico, è scaricata nella rete fognaria aziendale delle acque reflue industriali. In nessuna fase del ciclo produttivo sopra descritto vengono utilizzati prodotti chimici.

All'interno dello stabilimento è presente n. 1 impianto tecnologico di deacidificazione, n.2 silos di stoccaggio del grasso, n.1 silo di stoccaggio del grasso animale deacidificato e n.1 silo di stoccaggio acidi grassi animali.

Conferimento prodotti (fase associata a tutte le produzioni)

In stabilimento le farine prodotte possono essere confezionate in big bags, oppure, caricate sfuse su automezzi nelle apposite zone di carico attrezzate. I grassi stoccati nelle cisterne esterne, mediante tubazioni mobili, sono pompati in autocisterne e dirette al conferimento esterno. L'attività di conferimento dei prodotti finiti è svolta solamente in periodo diurno.

Attività di raffinazione grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati



L'impianto presente nel locale P è adibito alla lavorazione di oli vegetali e grassi animali al fine di ottenere prodotti con specifiche caratteristiche chimico-fisiche in funzione dei particolari impieghi. Gli oli vegetali in ingresso sono frazionati in virtù della diversa temperatura di solidificazione e, quindi, di conseguenza si separano aliquote contenenti acidi grassi con diversa lunghezza della catena atomica.

I grassi animali sono esclusivamente centrifugati e filtropressati.

Per svolgere queste attività sono a disposizione diverse apparecchiature che consentono di eseguire uno più trattamenti di natura prettamente fisica. Di seguito se ne dettagliano le fasi.

Ingresso grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati

Gli oli vegetali vergini o rigenerati pervengono in stabilimento mediante autobotti, mentre i grassi animali sono sia di produzione interna che acquistati già trasformati da Aziende terze. Entrambe le materie prime in entrata da terzi sono analizzate dal laboratorio interno. Le autobotti vengono scaricate mediante pompe elettriche e tubazioni nelle cisterne di alimentazione delle fasi di trattamento e lavorazione successive poste sul lato ovest del fabbricato, provviste di apposito bacino di contenimento.

Il grasso animale stoccato nei silos dedicati sul lato ovest può, in alternativa, essere sottoposto al processo di deacidificazione già descritto.

All'interno dello stabilimento sul lato ovest sono presenti n.3 sili per lo stoccaggio dei grassi animali e n.3 sili per lo stoccaggio di oli vegetali vergini o rigenerati in entrata.

Frazionamento (solo per oli vegetali)

Dalle cisterne di stoccaggio gli oli vegetali allo stato liquido sono pompati, tramite un sistema di pompe elettriche, al winterizzatore dove sono raffreddati a determinate temperature, frazionandosi a seconda della loro composizione acida. Il frazionamento è un processo fisico mediante il quale si separa un olio in diverse "frazioni" caratterizzate da una diversa composizione degli acidi grassi e,

di conseguenza, con diverse proprietà fisiche. Il frazionamento dell'olio permette di ottenere una frazione insatura ed una solida, prodotti finiti adatti a particolari usi, quindi, tali da poter essere riutilizzati completamente in diversi settori. Il winterizzatore consiste in un serbatoio dotato di albero interno di omogeneizzazione, pareti coibentate, tubazioni interne di acciaio inox, dove circola acqua fredda a diverse temperature a seconda del tipo di oli da trattare e che si vuole ottenere. L'acqua fredda utilizzata in tale fase è prodotta da apposito e dedicato impianto frigorifero. *All'interno dello stabilimento è presente n.1 Winterizzatore e n.1 impianto frigorifero.*

Separazione frazioni – Riscaldamento – centrifugazione - filtropressazione

Dopo un primo frazionamento nel Winterizzatore, il materiale è prelevato per mezzo di pompe ed è inviato ad un silos separatore in cui l'olio è lasciato in quiete per affinare il processo di separazione. A questo punto, in tempi diversi, ciascuna delle due frazioni ottenute è pompata dal separatore al silos "riscaldatore" (qui il prodotto staziona alcune ore) utilizzato per riscaldare nuovamente le due frazioni una volta separate (quella satura, che solidifica, da quella insatura che resta allo stato liquido), per permetterne il successivo pompaggio nei sili di stoccaggio.

I grassi animali, invece, possono esclusivamente essere centrifugati e filtropressati. In questo caso, il prodotto prelevato dai rispettivi silos viene sottoposto ad una fase di riscaldamento preliminare, al fine di raggiungere una consistenza sufficientemente fluida, per facilitare l'eliminazione delle impurezze residue. In particolare, il grasso prelevato è riscaldato mediante scambiatori di calore dov'è portato ad una consistenza fluida, grazie al passaggio entro un tubo perfettamente chiuso in cui, all'interno, si trova un fascio tubiero nel quale circola vapore acqueo che consente all'olio od al grasso animale di raggiungere la temperatura richiesta di 60°C. Tramite la centrifugazione e la successiva filtropressatura, vengono separate le ultime piccole quantità della frazione non richiesta. Al fine di rendere i prodotti finali sempre più privi di impurità è prevista l'aggiunta di un'ulteriore centrifuga, in parallelo alle due già esistenti e di n.2 due filtropresse. Le impurità solide separate in questa fase sono reintrodotte nel cuocitore dei SOA della "linea classica".

Il trasferimento da una fase di trattamento all'altra avviene mediante sistemi di pompe e tubazioni chiuse.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.1 separatore, n.1 riscaldatore, n.2 scambiatori di calore, n.3 centrifughe e n.2 filtropresse (una di scorta all'altra).

Stoccaggio in sili e conferimento all'esterno

Mediante pompe, i grassi e gli oli così lavorati sono trasferiti ai sili di stoccaggio del prodotto finito, posti all'esterno dello stabilimento (lato nord-est) e delimitati da bacino di contenimento, in attesa della loro vendita. In stabilimento non è eseguito il confezionamento dei prodotti; i grassi e gli oli raffinati sono estratti dai sili di stoccaggio e, mediante tubazioni mobili, pompati in autocisterne e conferiti a Ditte esterne.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.1 silo di stoccaggio olio vegetale frazionato e n.2 sili di stoccaggio grasso raffinato.

A servizio delle attività svolte in stabilimento, inoltre, sono presenti nel sito:

- un **laboratorio** per il controllo di qualità dei materiali in arrivo, del prodotto finito e della durezza delle acque;
- la **centrale termica**, costituita da n.2 generatori di vapore, alimentati a metano, i quali forniscono il vapore, necessario, alle attività produttive;
- una **caldaia** ad esclusivo servizio dell'impianto di deacidificazione, che presenta un sistema di distribuzione di vapore autonomo e separato da quello a servizio degli altri impianti termici;
- un **Post-combustore termico** al quale confluiscono le fumane che si liberano durante la fusione dei grassi e l'aria aspirata dalle apparecchiature produttive connesse;

- **filtri a maniche** per l'abbattimento delle polveri provenienti dai reparti di preparazione e insaccaggio farine;
- un **nuovo Abbattitore a umido** (scrubber) a servizio delle aspirazioni provenienti dai reparti di ricezione, scarico e trasformazione dei sottoprodotti di origine animale;
- un **impianto ad osmosi inversa** al fine di ridurre la durezza delle acque utilizzate per la produzione del vapore negli impianti termici presenti in stabilimento;
- una **torre di raffreddamento**;
- un **sistema di pre-trattamento** delle acque reflue di processo e tecnologiche, costituito da due fosse di degrassazione/defangazione ed il **sistema di trattamento delle acque meteoriche di dilavamento del piazzale**, costituito da vasca di prima pioggia;
- una **seconda vasca di prima pioggia e disoleatore** a servizio della nuova porzione piazzale soggetta a dilavamento;
- **vasche di laminazione** per garantire l'invarianza idraulica;
- un **campo fotovoltaico** e **n. 2 impianti fotovoltaici in copertura** rispettivamente del Fabbricato "B" e del nuovo fabbricato "E".

C2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'attività degli impianti e delle lavorazioni in atto presso i diversi reparti della Ditta GATTI dà luogo ad emissioni convogliate e/o diffuse in atmosfera, in genere caratterizzate da non trascurabile potenziale odorigeno.

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Gatti S.r.l. sono: materiale particellare, ammoniaca, NOx, SOx, C.O.V. emissioni odorigene sia convogliate, che diffuse.

Di seguito si riporta la descrizione delle varie tipologie di emissioni presenti presso l'installazione, con le modifiche previste a seguito della ristrutturazione impiantistica richiesta.

Le **emissioni convogliate** che attualmente si originano dal processo lavorativo, dai reparti di produzione e dai generatori di calore e derivano:

- dallo scrubber nel quale avviene il lavaggio con soluzione acquosa dell'aria aspirata dai locali di ricezione e lavorazione della materia prima, i quali sono tenuti sotto costante aspirazione in modo da evitare ristagni di umidità e calore, assicurando al contempo un sufficiente ricambio d'aria;
- dalle attività di termocombustione a cui sono inviate le emissioni convogliate associate alle fumane dei vapori provenienti dagli impianti di lavorazione a caldo dei sottoprodotti di origine animale;
- dall'attività di lavorazioni delle farine di carne;
- dai fumi di combustione derivanti dai generatori e dal bruciatore a servizio dell'essiccatoio associato alla linea ad umido.

All'attività di trattamento di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati non sono associate emissioni convogliate.

Attualmente, sono individuabili nel complesso diverse emissioni convogliate in atmosfera di seguito descritte:

1. E1, E5 associate ai Generatori di vapore funzionanti con gas metano, i quali forniscono il vapore necessario alle attività produttive della ditta. Il vapore acqueo generato dagli impianti termici è così sfruttato:

- all'interno dell'autoclave di cottura nella fase di colatura del grasso e per il riscaldamento dei grassi contenuti all'interno dei diversi serbatoi, con lo scopo di mantenerli allo stato fluido;
- per l'attività raffinazione viene utilizzato negli scambiatori di calore a fascio tubiero, per il riscaldamento del materiale a monte della centrifugazione e per il riscaldamento dei grassi animali ed oli animali e vegetali vergini, o rigenerati, contenuti all'interno dei diversi serbatoi, con lo scopo di mantenerli allo stato fluido.

Le due caldaie, della potenzialità rispettivamente di 3,49 MW e 6,98 MW, funzionano in maniera alternativa; in particolare, la prima (di potenzialità inferiore) svolge esclusivamente una funzione di riserva ed il suo funzionamento è previsto solo in caso di manutenzione e/o disservizi del generatore di vapore principale, al fine di garantire continuità dell'attività produttiva. Da ottobre 2022 per il generatore di 3,49 MW associato ad E1 è autorizzata la possibilità di poter utilizzare olio combustibile BTZ con zolfo < 0,3% quale combustibile alternativo al gas metano, nel caso d'impossibilità di utilizzo di quest'ultimo legato a varie motivazioni (costo economico non sostenibile, effettiva indisponibilità, ecc). Anche in caso di utilizzo di BTZ sono confermati i limiti di concentrazione e la portata per gli inquinanti autorizzati; inoltre, per l'utilizzo dello stesso è previsto il rispetto di prescrizioni specifiche (comunicazione inizio e fine utilizzo, autocontrolli, ecc).

Il generatore di vapore da 6,98 MW associato ad E5 continuerà a funzionare esclusivamente a metano.

2. E2 associata all'Abbattitore a umido (scrubber) nel quale avviene il lavaggio con soluzione acquosa dell'aria aspirata proveniente dai reparti di ricezione, scarico e trasformazione dei sottoprodotti di origine animale che sono tenuti sotto costante aspirazione in modo da evitare ristagni di umidità e calore, assicurando al contempo un sufficiente ricambio d'aria. Al fine di ridurre l'impatto odorigeno nello scrubber viene utilizzato come liquido di abbattimento una miscela all'1% di un prodotto costituito da microrganismi selezionati ed enzimi attivi nei processi di degradazione delle sostanze organiche volatili. La sostituzione completa del liquido è prevista ogni 6 mesi;
3. E3 associata al Post-combustore termico (impianto di tipo recuperativo) che attualmente ha una funzione di backup, per brevi periodi, come impianto di riserva in caso di avaria e/o manutenzioni straordinarie del nuovo distroterm. Tra gli aspiratori ed il distroterm è presente un condensatore dei fumi che provvede alla condensazione delle fumane tramite un loro raffreddamento, attuato mediante uno scambiatore di calore fumi/acqua, riducendo il carico odorigeno avviato al distroterm stesso in quanto parte della fumane da termo-distruiggere sono condensate e sottratte al flusso gassoso;
4. E4, E7 associati ai Filtri a maniche per l'abbattimento delle polveri provenienti nel Reparto P dal mulino macinazione e dal raffreddatore e nel Reparto Z dal mulino macinazione, dai sili di stoccaggio e dal cassone stoccaggio farine;
5. E6 associata alla caldaia ad esclusivo servizio dell'impianto di deacidificazione, della potenzialità di 0,697 MW, alimentata a metano. Questa caldaia presenta un sistema di distribuzione di vapore autonomo e separato da quello a servizio degli altri impianti termici;
6. E8 associata al bruciatore da 1,80 MW a servizio dell'essiccatore farine della linea ad umido. Al fine di evitare contaminazioni dei gas di combustione con il materiale da essiccare, il riscaldamento delle farine nella linea collegata è eseguito a circuito chiuso e senza contatto diretto. Il calore dei gas di combustione, attraverso uno scambiatore a fascio tubiero, è trasferito all'aria contenuta in un circuito chiuso, la quale viene utilizzata per l'effettiva essiccazione delle farine. L'unico flusso in uscita è rappresentato esclusivamente dai gas di combustione del metano (E8) senza che questi siano venuti in alcun modo a contatto con i materiali da essiccare;

7. E9 associata al Nuovo Combustore termico rigenerativo, messo a regime in data 03/01/2024, utilizzato per la termodistruzione delle sostanze odorogene ad alta concentrazione, in cui confluiscono le fumane che si liberano durante la fusione dei grassi e l'aria aspirata dalle apparecchiature produttive connesse (autoclavi cottura, presse, cucitori, ecc) e, solo eccezionalmente ed in alternativa, lo sfiato di emergenza di sovrappressione del sistema a cicloni (che si attiva automaticamente solo in caso di malfunzionamento dell'impianto) e lo sfiato di manutenzione (sempre del sistema a cicloni e non del cuocitore) la cui attivazione è manuale, tramite apposita valvola, esclusivamente prima delle attività di manutenzione che richiedano l'apertura del circuito.

L'impianto è dotato di un proprio ciclone e le linee in ingresso al combustore termico rigenerativo sono due e distinte in funzione della temperatura delle emissioni. Sulla linea dei vapori "caldi umidi" (derivanti dai cuocitori linea tradizionale e della cisterna raccolta grasso), in ingresso ad E9, è presente un ciclone che ha il compito di raccogliere tutte le condense formatesi lungo la specifica tubazione di convogliamento e di separarli preventivamente all'emissione dei fumi all'interno del termodistruttore. Le condense sono poi scaricate nella fognatura aziendale delle acque reflue industriali ed inviate alla depurazione. Inoltre, al fine di minimizzare il flusso inviato al combustore termico, sotto al coperchio di chiusura del cuocitore della linea ad umido è presente un demister che abbatte i trascinamenti di nebbie o di gocce, facendole ricadere nello stesso cuocitore. In aggiunta, prima del passaggio nel ventilatore, l'aria così pretrattata passa in uno scambiatore aria/acqua, prelevata dalla torre di raffreddamento posta in copertura del locale E, così da determinare la completa separazione dell'acqua/grasso ancora presente nel flusso di aria.

Il nuovo combustore termico non ha fluidi termovettori in quanto non produce vapore, ma si occupa esclusivamente di bruciare le sostanze odorogene e funziona a metano. Il calore contenuto nei fumi in uscita è utilizzato per preriscaldare le fumane da termodistruggere in ingresso.

Il punto di emissione E9 ha le stesse caratteristiche (portata e limiti per inquinanti) prescritte per E3, inoltre, il tempo di permanenza fumi in camera di combustione, riferito alla portata massima ed alla temperatura in camera di combustione, è di 850°C e 1 sec, ciò incrementa la capacità ossidativa delle sostanze odorogene. L'impianto è servito da quadro elettrico di comando e controllo di tutti i componenti costitutivi.

A seguito delle modifiche richieste in ambito del progetto di ristrutturazione impiantistica presentato in data 14/06/2024 (integrato in data 26/09/2024) per quanto riguarda le emissioni convogliate in atmosfera sono previste le seguenti modifiche:

- a. eliminazione del vecchio distroterm associato al punto di emissione **E3** in quanto il nuovo Distroterm associato ad E9 risulta efficiente e non necessita di impianto di backup il quale, dalla data di messa a regime di quest'ultimo, non è più stato impiegato. Inoltre, è previsto lo smantellamento di tutti gli impianti accessori tra cui il condensatore di fumane; infatti, il nuovo combustore termico rigenerativo, non necessita di tale dispositivo in quanto è già dotato in modo nativo di un proprio ciclone;
- b. sostituzione dello scrubber esistente con nuova unità, alla quale sarà associato sempre il punto di emissione E2 e che sarà posizionata in area esterna vicino al nuovo distroterm. Il nuovo scrubber avrà le stesse caratteristiche autorizzate di quello attuale ma, una maggiore efficienza di abbattimento in virtù:
 - dell'aumento del tempo di contatto;
 - dell'adozione di un lavaggio basico/ossidante (NaOH e acqua ossigenata) in sostituzione soluzione contenente microrganismi selezionati ed enzimi attivi;
 - dei sistemi di controllo automatici;

- della presenza di scorte attive in relazione ai principali componenti elettromeccanici (pompe per il ricircolo dell'acqua, pompe di dosaggio dei chemicals);

Nello specifico sono previsti:

- un sistema di misurazione del pH (che sarà mantenuto nell'intorno del set point, tipicamente pH=9,5) e comando del dosaggio dell'agente basico (NaOH sol. 30%), ad accensione automatica fuori dal valore di isteresi;
- un sistema di misurazione del valore del potenziale redox (ORP) e comando del dosaggio dell'agente ossidante (acqua ossigenata sol. 35%);
- n. 2 sonde di temperatura in ingresso ed in uscita dallo scrubber;
- n. 2 trasmettitori di pressione differenziale in ingresso e in uscita dallo scrubber per la misurazione dell'andamento della pressione differenziale a monte e a valle dello scrubber con lo scopo di monitorare le perdite di carico del letto dell'adsorbitore;
- un sistema di regolazione e controllo della torbidità, che governa l'eventuale comando di apertura della valvola di scarico del liquido di fondo (con contestuale reintegro di acqua nuova) in caso di elevata torbidità. Così facendo è possibile effettuare un ricambio più o meno parziale della soluzione di lavaggio dello scrubber in modo automatico ed in funzione della torbidità della soluzione medesima, senza la necessità di una sostituzione integrale dell'intera soluzione di lavaggio. La frequenza ed il volume dello scarico, pertanto risultano condizionate dalle specifiche condizioni operative (concentrazioni delle sostanze odorigene, presenza di polveri nel flusso, ecc). Il volume complessivo della soluzione utilizzata nel nuovo scrubber varierà da 7.000 a 8.500 litri tra il livello di inizio carico acqua e quello di stop.

Alla domanda è allegata scheda tecnica e diagramma di funzionamento;

- sostituzione dell'intero sistema di canalizzazioni di aspirazione esistente afferenti allo scrubber, con lo specifico scopo di ridurre al minimo le emissioni fugitive e diffuse. All'interno dei locali saranno installate delle dorsali a parete in lamiera di acciaio inox, complete di griglie di ripresa aria, in modo da ottimizzare il lavaggio degli ambienti. Sul condotto in ingresso a ciascuno dei locali aspirati dallo scrubber, sarà installata una serranda di taratura a farfalla manuale, con la funzione di regolare correttamente le portate aspirate dai diversi ambienti. Inoltre, per le eventuali necessità di manutenzione che richiedano il sezionamento della rete di convogliamento, saranno installate specifiche serrande elettropneumatiche comandate direttamente da quadro per l'esclusione selettiva di ciascuno dei locali aspirati (G, B, A, E) così da garantire comunque continuità nel trattamento delle arie degli ambienti in uso. Allo scrubber saranno inviate anche le captazioni collegate alla nuova vasca di alimentazione SOA (di scorta alla prima) prevista nel locale B, mentre sarà eliminata l'aspirazione afferente il ventilatore di aspirazione con filtro a maniche eliminato dal locale A, in quanto le arie aspirate nella nuova configurazione sono "dust free" grazie al trasferimento della linea di insacco in big bags nel nuovo capannone;
- collegamento ad E9 anche degli sfiati associati ai nuovi 12 sili per lo stoccaggio dei grassi animali prodotti, senza variazione delle caratteristiche autorizzate;
- aggiunta di un nuovo punto di emissione denominato E7, servito da filtro a cartucce (viene allegata scheda filtro), a servizio delle nuove linee di macinazione, confezionamento farine e n. 6 sili stoccaggio farine, che saranno installati nel nuovo fabbricato E - Locale X ed eliminazione del punto di emissione E7 attualmente a servizio degli impianti di macinazione presenti nel Locale P che saranno dismessi. Il nuovo punto di emissione sarà denominato "Filtro macinazione farine di carne Reparto X e sfiati sili 81 - 86" e le caratteristiche

autorizzate saranno le medesime di quelle attuali, eccetto che per l'altezza la quale risulterà pari a 14 mt;

- f. eliminazione del cassone denominato M33 dal punto di emissione E4, senza variazione delle caratteristiche autorizzate per tale punto.

Al fine di evitare possibili emissioni odorigene non adeguatamente trattate, è definito un preciso cronoprogramma dell'ordine in cui i diversi interventi sopra dettagliati entreranno in esercizio (elenco riportato in domanda); pertanto, saranno presenti fasi transitorie in cui alcuni impianti saranno già in funzione e, per altri, sarà vigente ancora il vecchio assetto.

Inoltre, sempre a seguito delle modifiche previste, è richiesto l'adeguamento di alcune voci del piano di monitoraggio e controllo presenti nell'AIA (es. eliminazione per il punto di emissione E2 del controllo annuale per polveri, eliminazione alla soluzione di lavaggio additivata con enzimi, eliminazione dello svuotamento completo della colonna dell'abbattitore ad umido e pulizia dei corpi di riempimento, ecc).

Associate alle attività aziendali sono individuabili ***emissioni diffuse*** di natura aeriforme associate principalmente agli ***odori*** che si sviluppano nelle diverse fasi del processo produttivo (ricezione, colatura, estrazione e stoccaggio farine).

In base a quanto previsto nel piano di monitoraggio sono effettuate annualmente (con diversa frequenza) indagini olfattometriche (olfattometria dinamica) sia in corrispondenza delle emissioni convogliate (distroterm, scrubber, macinazione e insaccaggio), che presso n. 4 specifici punti all'interno del perimetro aziendale (caratterizzazione quali-quantitativa ed olfattometria dinamica): PO1 Perimetro Lato Nord (Uffici), PO2 Perimetro Lato Ovest (Scarico Materie Prime), PO3 Perimetro Lato Est (Prodotti Finiti) e PO4 Perimetro Lato Nord (Reparto Farine).

Gatti s.r.l. assieme ad altre ditte del territorio ha partecipato volontariamente anche a n. 2 campagne d'indagine (monitoraggio 2010-2011 e monitoraggio 2015) rientranti nell'ambito del "progetto odori" promosso dal Comune di Castelnuovo Rangone, in collaborazione con ARPA di Modena e la Provincia di Modena, effettuato al fine della caratterizzazione, monitoraggio e contenimento delle emissioni odorigene presenti sul territorio comunale. Le misure effettuate, le considerazioni sviluppate ed i risultati ottenuti sono contenuti nelle documentazioni consegnate nell'ambito del suddetto "Progetto odori" e con i report annuali. In entrambe le indagini è stata confermata l'efficienza dei sistemi di abbattimento mediante combustione termica, con rese superiori al 99%, mentre è stata confermata la limitata efficacia di depurazione degli scrubber, con rese decisamente inferiori ai combustori e non superiori al 40%, nonostante gli interventi proposti dalle aziende. Le indagini del 2015, inoltre, hanno posto in evidenza la non trascurabilità delle emissioni odorigene generate dalle lavorazioni eseguite sulle farine prodotte, quali macinazione, setacciatura, insacchettatura, ecc.

In base ai risultati emersi da ogni campagna di indagine del progetto suddetto, sono state implementate soluzioni gestionali ed impiantistiche che hanno portato ad un miglioramento dell'impatto odorigeno associato all'impianto. Confrontando i risultati delle due campagne effettuate, anche alla luce degli adeguamenti fatti, è emersa ed evidenzia una significativa diminuzione della percezione della molestia olfattiva impattante sul centro abitato di Castelnuovo Rangone (espressa come ore di segnalazione di odore) anche se è opportuno segnalare come permanga, tuttora, una situazione che si può ragionevolmente ritenere non trascurabile; pertanto, è giustificato il ricorso a nuovi approfondimenti conoscitivi con rilievi meteorologici e naso elettronico.

In adempimento a quanto previsto in AIA per la realizzazione della linea ad umido e conformemente a quanto proposto nel documento relativo al modello di diffusione degli odori presentato ed approvato in ambito del procedimento di screening del 2018, al fine di ridurre

ulteriormente la ricaduta sui recettori delle sostanze odorigene sono state effettuate le seguenti mitigazioni:

- innalzamento di 5 m del camino di emissione di E2, portandolo a 25 m;
- restringimento sezione finale di sbocco del camino E2 da 900 mm a 800 mm in modo da incrementare la velocità di emissione a 18 m/s, condizione che determina una migliore dispersione delle emissioni;
- innalzamento di 5 m del camino di emissione di E4, portandolo a 10 m.

La realizzazione di tali interventi mitigativi, dalle simulazioni riportate nel modello di diffusione degli odori suddetto, considerando la massima potenzialità dell'attività produttiva e considerando anche il contributo derivante dai punti di emissione associati all'impianto di depurazione acque reflue soggetto a specifica AIA, adiacente all'impianto di trattamento SOA, (sempre di proprietà di Gatti S.r.l. in fase di realizzazione), garantiscono una sensibile riduzione delle concentrazioni odorigene in ricaduta sul territorio rispetto allo scenario ante operam. I valori di ricaduta odorigena complessivamente valutati attraverso l'impiego della modellistica dimostrano che l'impatto aziendale a seguito delle mitigazioni citate risulta essere in tutti i ricettori individuati in riduzione e/o invariato. Tale previsione è stata confermata anche nei monitoraggi alle emissioni odorigene (sia dell'impianto SOA, che del limitrofo impianto di depurazione sempre di proprietà di Gatti S.r.l.) effettuati tra luglio 2021 ed aprile 2022 e relativo studio modellistico di giugno 2022 presentato, come da prescrizioni, per la verifica dei dati riportati nel previsionale 2018.

A seguito dell'entrata a regime del nuovo Distroterm associato al punto di emissione E9 è stato prescritto il proseguimento di altri 12 mesi del monitoraggio trimestrale della concentrazione odorigena con elaborazione di modellistica conclusiva.

Con le modifiche in progetto in termini d'impatto odorigeno, alla luce:

- dell'invarianza delle portate aeriformi complessivamente emesse;
- dell'avvenuta sostituzione del vecchio termodistruttore (E3) con una nuova unità di tipo rigenerativa (E9) più performante;
- della sostituzione dello scrubber esistente con una nuova unità sicuramente più performante (tempo di contatto >2,3 s, lavaggio basico/ossidante, sistemi di controllo automatici);
- dell'innalzamento da 5 a 14 m del camino asservito al nuovo filtro macinazione farine di carne (E7), a parità di portata autorizzata;
- dell'insignificanza legata allo spostamento previsto dei punti di emissione E2 ed E7 rispetto alle attuali posizioni;

e facendo riferimento al quadro emissivo riportato dallo studio modellistico di ricaduta delle sostanze odorigene svolto nel giugno 2022 scaturito dai dati reali rilevati ai camini, già rassicurante in termini di impatto sui recettori, è atteso un miglioramento rispetto alla situazione attuale. Altresì, alla luce delle migliorie suddette si ritiene al momento superflua la presentazione di una valutazione previsionale della situazione post operam.

In merito al monitoraggio alle emissioni diffuse, a seguito della variazione dei confini aziendali e della localizzazione di alcuni impianti e nuovi edifici, viene proposta la ridefinizione di alcuni punti presso cui eseguire i monitoraggi olfattometrici all'interno del confine aziendale (PO = Prelievo odorigeno, PR = prelievo radiello); in particolare, in totale sono proposti i seguenti n. 5 punti (riportati nel documento "*Allegato 1 - Tavola allegato 3A EMISSIONI IN ATM 25-09-24*"):

- PO1/PR1 perimetro lato nord (uffici), che resta invariato;
- PO2/PR2 perimetro lato ovest (scarico materie prime), che resta invariato;
- PO3/PR3 perimetro lato est (prodotti finiti), che viene spostato rispetto al punto precedente e collocato in area compresa tra i nuovi silos stoccaggio grassi e distroterm;
- PO4/PR4 perimetro lato ovest (reparto farine "Z"), che resta invariato;

- PO5/PR5 perimetro lato sud (reparto farine “E”), nuovo punto individuato in area compresa tra i nuovi silos stoccaggio grassi ed il nuovo fabbricato E di macinazione farine e stoccaggio big-bags. La scelta dell’ubicazione di tale punto, defilata rispetto al centro del nuovo capannone, è stata dettata dalla necessità di limitare l’eventuale incidenza delle emissioni odorigene originate dai sistemi di trattamento aria presenti presso il confine dell’Azienda limitrofa.

Possono essere presenti anche *emissioni diffuse* di *origine polverulenta* associate, principalmente, alle fasi di stoccaggio, movimentazione e carico/scarico delle farine di carne prodotte, sia interna, che esterna allo stabilimento, che però sono limitate grazie agli interventi e soluzioni impiantistiche attuate ed in progetto. In particolare:

- sia il reparto Z farine esistente, che il futuro fabbricato E presentano un elevato grado di automatizzazione, riducendo drasticamente lo stoccaggio in cumuli a terra delle farine, che sarà presente solo nel Locale Z al servizio del cuocitore tradizionale, così come già attuato;
- viene attuato un sistema di programmazione dei ritiri del materiale fresco al fine di inviarlo nel più breve tempo possibile alle lavorazioni ed al fine di ridurre al minimo il tempo di stazionamento in stoccaggio dei sottoprodotti di origine animale in ingresso, provvedendo inoltre, alle ispezioni del carico per valutarne la conformità, restituendo al mittente dei carichi non idonei;
- sono effettuate operazioni di sanificazione periodica dei reparti lavorativi e dei piazzali aziendali tramite lavaggi.

Inoltre, nel nuovo locale Y di stoccaggio i sacconi saranno depositati tutti chiusi, non ci sono lavorazioni, non ci sono operatori, se non nelle fasi strettamente necessarie alle manovre di carico dei mezzi di trasporto, che avverranno attraverso l’uso di muletti elettrici, prelevando i big bags dall’interno del magazzino e posizionandoli sul camion in attesa, posto nei pressi del portone di accesso al locale. Questo reparto sarà mantenuto costantemente chiuso: i portoni ad apertura rapida saranno dischiusi solamente durante il passaggio dei muletti per il prelievo dei big bags, mentre la finestratura sarà fissa.

Le coclee di trasporto dei prodotti saranno tutte chiuse ed il rifacimento di tutte le canalizzazioni afferenti lo scrubber, l’eliminazione di quelle attualmente collegate al vecchio distroterm E3 e l’eliminazione del filtro a maniche collegato all’attuale scrubber presente nel locale A, migliorerà ulteriormente la situazione.

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

Infine, per quanto riguarda il *traffico veicolare* associato all’attività aziendale, in media il numero di veicoli al giorno movimentati è costituito da n. 9,5 autocisterne/camion rimorchi (rispettivamente per la spedizione dei grassi animali e delle farine di carne) e n. 30 motrici al giorno (in ingresso con sottoprodotti). Inoltre, tutte le operazioni di scarico/carico continueranno ad essere effettuate rigorosamente a motore spento.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L’attività produttiva svolta in stabilimento non comporta alcun impiego di acqua nel processo produttivo, se non per attività accessorie. Gli unici consumi idrici dello stabilimento sono sostanzialmente associati alle operazioni periodiche di pulizia dei reparti e dei mezzi di trasporto, agli usi tecnologici di produzione vapore, per la torre di raffreddamento e per i servizi domestici igienici e di sanificazione. Altri consumi idrici secondari sono associati all’impianto di

deacidificazione che necessita di acqua come liquido di raffreddamento per la condensazione dei vapori acidi prodotti e per il funzionamento delle pompe ad anello liquido.

L'Azienda provvede a coprire l'intero proprio fabbisogno idrico (sia produttivo, che domestico) con acqua da acquedotto.

L'acqua in ingresso allo stabilimento per gli usi tecnologici di produzione del vapore è preventivamente trattata mediante impianto ad osmosi inversa, al fine di ridurre la durezza ed evitare fenomeni e problematiche d'incrostazione degli elementi essenziali del corpo di caldaia e dei condotti di distribuzione del vapore. Tale impianto ha consentito una diminuzione della concentrazione di cloruri negli scarichi. L'osmosi inversa viene realizzata con una membrana che trattiene il soluto da una parte, impedendone il passaggio, permettendo di ricavare acqua con un elevato grado di purezza. L'ingresso dell'acqua all'impianto ad osmosi è controllato da pressostato che assicura una corretta pressurizzazione. All'interno dell'impianto è utilizzato solamente prodotto antincrostante. L'acqua proveniente da acquedotto comunale è stoccata in una cisterna di accumulo per l'alimentazione dell'impianto stesso in caso d'interruzione di erogazione, mentre un'altra cisterna è utilizzata come accumulo dell'acqua trattata. Inoltre, sono presenti n. 2 cisterne di raccolta delle acque di condensa ottenute dal vapore utilizzato per il riscaldamento dei diversi silos di stoccaggio dei grassi ed un serbatoio per la raccolta dei raffreddamenti degli spurghi delle caldaie. Le condense sono rilanciate tramite elettropompa sommersa al silo 14 per il successivo invio al depuratore esterno.

Parte delle acque prelevate da acquedotto sono utilizzate per il funzionamento della torre di raffreddamento a servizio di alcuni impianti della linea ad umido.

Le condotte fognarie interne aziendali di raccolta, trattamento e scarico delle acque reflue industriali, domestiche e meteoriche sono separate, così come è separata la rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento del piazzale aziendale dalle acque bianche provenienti da pluviali.

In Aprile 2022 è entrato a regime l'impianto di depurazione, sempre di proprietà di Gatti S.r.l., autorizzato con AIA Det. 155 del 04/11/2015 e s.m.i. in cui confluiscono per il successivo trattamento, mediante apposita tubazione, i reflui industriali (di processo e/o tecnologici) dell'installazione di trattamento SOA oggetto della presente autorizzazione.

Allo stato attuale sono scaricati in pubblica fognatura:

- acque nere, i reflui domestici (scarico S1 - pozzetto P3), previo trattamento in fosse biologiche;
- acque bianche, le acque meteoriche pluviali lato est stabilimento (pozzetto P1) + acque seconda pioggia scarico (pozzetto P2) che confluiscono nello scarico S2;
- le acque meteoriche pluviali lato ovest stabilimento e reparto farine Z scarico S3 (pozzetto P4).

Le acque reflue di processo provenienti dai lavaggi periodici dei locali di lavorazione e degli impianti produttivi (comprensive dello scarico associato al condensatore di fumane e del periodico ricambio della soluzione acquosa di abbattimento ad umido dello scrubber) e le acque reflue tecnologiche provenienti dai servizi accessori dello stabilimento (torri di raffreddamento, spurghi delle caldaie, troppo pieno dei serbatoi di recupero delle condense, troppo pieno dei serbatoi di accumulo delle acque osmotizzate) sono raccolte da due diverse reti fognarie interne dedicate mediante un sistema di raccolta formato da griglie e canaline a pavimento, inserite lungo i vari reparti di lavorazione dello stabilimento. Ad ogni rete è collegata una vasca defangatrice/degrassatrice (una posta a nord e la seconda posta ad ovest) in cui avviene una prima separazione dei grassi e dei solidi sedimentabili dai reflui. Alla vasca posta a nord sono avviate anche le acque di scarico associate allo scrubber quando viene effettuata la sostituzione periodica integrale della soluzione di lavaggio ed i reflui provenienti dalla vasca di prima pioggia associate o ad evento meteorico o, alle operazioni di lavaggio e sanificazione dei piazzali.

Tutte le acque derivanti dai piazzali impermeabilizzati provenienti dalle aree cortilive in zona sporca e pulita, originate indifferentemente da un evento piovoso o dal lavaggio del piazzale esterno

per sanificazione (raccolte da due diversi rami di condotte fognarie aziendali), sono convogliate nella vasca di prima pioggia.

Al fine di mantenere sempre vuoto e disponibile il volume della vasca per eventuali eventi meteorici, le due pompe sommerse presenti al suo interno si attivano automaticamente già al raggiungimento di un minimo livello di acqua al suo interno.

In caso di precipitazione atmosferica, si attiva il sensore di pioggia che blocca il funzionamento delle due pompe di cui sopra, sino al termine dell'evento piovoso.

Tramite un dispositivo scolmatore datato di by-pass è effettuata la separazione tra acque di prima e seconda pioggia.

Le acque di prima pioggia passate 48-72 ore dal termine dell'evento meteorico sono pompate, sempre mediante le due pompe di cui sopra, sino al completo svuotamento della vasca stessa verso la vasca defangatore/degrassatore posta a nord dello stabilimento e da qui al trattamento all'impianto di depurazione adiacente.

Le acque di seconda pioggia, eccedenti ai primi 5 mm di precipitazione, tramite il by-pass sono derivate direttamente in pubblica fognatura bianca, unitamente alle acque meteoriche da pluviali del lato est dello stabilimento (**scarico S2**). È comunque presente una sonda di livello che avvisa poco prima dell'attivazione del by-pass, così da consentire da parte del Gestore la verifica che lo scolmamento non sia legato ad eventi anomali dovuti ad eventuali malfunzionamenti delle pompe di rilancio alla vasca defangatrice/degrassatrice.

La vasca di prima pioggia è posizionata in un'area esterna al perimetro aziendale, in prossimità del sito produttivo stesso, di proprietà del Gatti S.r.l..

L'azienda, ai fini di sanificazione e riduzione del potenziale impatto odorigeno, provvede ad eseguire lavaggi periodici dei piazzali aziendali. In particolare, la Ditta ha cura di eseguire la pulizia dei piazzali esterni in assenza di precipitazioni atmosferiche da almeno 48 ore.

In casi di eventi meteorici non sono effettuate attività di lavaggio/pulizia dei piazzali esterni.

Inoltre, ognuna delle due reti di raccolta delle acque ricadenti sui piazzali, prima del pozzetto di collegamento delle stesse, è dotata di pozzetto in cls con saracinesca di sicurezza per il recupero di eventuali sversamenti accidentali che dovessero occorrere, garantendo così una totale separazione con la linea fognaria delle acque meteoriche.

I reflui industriali in arrivo dalle due vasche defangatrici/degrassatrici poste a nord e ad ovest prima di essere inviati al limitrofo impianto di depurazione sono stoccati in un silos da 100 m³ (silos 14 in planimetria) che funge sia da volume di equalizzazione per i reflui di processo, che da vasca di sollevamento al depuratore esterno. All'interno del silo 14 al fine di impedire effetti di stratificazione e sedimentazione è presente una pompa che, oltre ad inviare il refluo al depuratore esterno assicura, con il restante flusso disponibile il ricircolo in testa al serbatoio. Così facendo, è garantito il mantenimento in sospensione dei solidi ed è impedita la stratificazione dei solidi / grassi / liquidi ivi contenuti. Quando il silo 14 è pieno, o comunque contiene un volume tale da garantire il funzionamento in modo continuativo, si provvede all'accensione della pompa di rilancio al depuratore esterno.

Nel corso del 2019 e 2021 sono stati effettuati diversi interventi di adeguamento sia alla rete fognaria aziendale, che all'impianto di trattamento dei reflui produttivi. Al fine di evitare deviazioni di eventuali reflui da trattare (di lavaggio piazzali, di acque di dilavamento di prima pioggia e di produzione) verso tratti fognari dismessi o verso tratti fognari non collegati a sistemi di trattamento dei reflui, sono stati eliminati i collegamenti diretti:

- dalla vasca di prima pioggia al disoleatore (oggi dismesso) ed allo scarico S1;
- tra la vasca "Defangatore/Degrassatore" sita sul lato nord dello stabilimento e lo scarico S1;

- tra la vasca “Defangatore/Degrassatore” sita sul lato ovest dello stabilimento ed il pozzetto a valle della stessa.

La vasca “Defangatore/Degrassatore” posta a nord è stata isolata cementando il pozzetto immediatamente a valle della stessa, mentre per quella posta sul lato ovest dello stabilimento si è provveduto alla chiusura con malta cementizia della sola tubazione di interconnessione.

Sono state distaccate le tubazioni di mandata delle pompe di svuotamento della vasca di prima pioggia che prima recapitavano al disoleatore. Le stesse pompe sono state riutilizzate (con la posa in opera di nuova tubazione in acciaio inox interrata) per il pompaggio dei reflui alla vasca defangatore/degrassatore posta a nord dello stabilimento. Oltre a ciò, il pozzetto posto a valle del disoleatore è stato riempito con cemento.

Inoltre, le griglie di disinfezione pneumatici ubicate all’uscita della zona sporca dello stabilimento (angolo nord ovest), non sono più funzionanti in quanto il relativo lavaggio è svolto all’interno del locale C.

Le acque meteoriche da pluviali di provenienza dalle superfici coperte del reparto farine e del lato ovest dello stabilimento, tramite tubazioni aeree e/o interrate separate sono inviate direttamente alla pubblica fognatura bianca (**scarico S3**).

Le acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici e locali spogliatoio, previo un loro trattamento in fosse biologiche, tramite rete fognaria dedicata separata sono convogliate, previo passaggio in pozzetto d’ispezione dedicato, in pubblica fognaria nera (**scarico S1**).

In ambito del progetto di ristrutturazione impiantistica presentato in data 14/06/2024 (integrato in data 26/09/2024) per quanto riguarda la rete idrica e fognaria ed impianti collegati sono previste diverse modifiche dettagliate in modo puntuale nella relazione tecnica del “*Progetto definitivo/esecutivo delle reti fognarie*” di Giugno 2024 ed illustrate nelle planimetrie allegate alla domanda di modifica presentata; se ne riporta una descrizione sintetica.

A seguito dell’impermeabilizzazione di aree precedentemente permeabili, al fine di garantire l’applicazione del principio di invarianza idraulica e la sicurezza idrogeologica della zona, saranno realizzati n. 2 bacini di laminazione:

- uno di capacità pari a 351 mc costituito da uno scatolatore interrato, posto a sud e sud-est al perimetro, tra zona stazione stoccaggio nuovi serbatoi e zona distroterm e nuovo scrubber;
- uno di capacità pari a 170 mc costituito da invaso di laminazione a cielo aperto realizzato in apposita depressione del terreno, in area verde interna al lotto, posto a sud in adiacenza al nuovo fabbricato E.

Entrambi i bacini recapiteranno nella fognatura pubblica delle acque bianche attraverso lo scarico esistente S5.

Le acque meteoriche derivanti dai pluviali a servizio della dalla copertura del nuovo fabbricato E e della tettoia a copertura dei nuovi silos di stoccaggio grassi, recapiteranno in una vasca di accumulo/recupero acque piovane interrata, avente volume totale di 35 m³, perfettamente sigillata per la tenuta idraulica. Il volume di acque raccolto sarà eventualmente reso fruibile per utilizzi interni ancora da definire (es. impianto di irrigazione, lavaggi, utilizzo nei wc, ecc).

Anche il bacino di laminazione posto a sud da 170 mc sarà in parte collegato alla vasca suddetta ed in parte, potrà confluire direttamente nella fognatura bianca dove confluirà anche la porzione eccedente non recuperata derivante dalla vasca di “recupero piovane” suddetta. A valle della vasca di recupero, sulla linea che collega lo scarico derivante dalla stessa e dalla vasca di laminazione alla fognatura bianca, è stato individuato anche un apposito pozzetto P9.

A servizio dell’intera nuova area di viabilità e piazzale pavimentato di estensione pari a 6.418 mq è prevista, in zona compresa tra nuovi silos di stoccaggio grassi e distroterm E9, la realizzazione di un nuovo sistema di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia costituito da vasca di raccolta

(dove le acque subiscono una prima fase di dissabbiatura e sedimentazione), disoleatore e stazione di sollevamento finale per l'invio dei reflui trattati al depuratore adiacente mediante canalizzazione dedicata.

Il dimensionamento della vasca di accumulo prevede un volume utile minimo complessivo (compreso il franco necessario alla defangatura) pari a 36 m³. A monte dell'invaso di prima pioggia è prevista la realizzazione di un pozzetto scolmatore che consenta la separazione delle acque di prima pioggia dalle acque di seconda pioggia, che sono convogliate nel bacino di laminazione adiacente di 351 m³, a monte del recapito in acque superficiali. Le acque di seconda pioggia sono state quantificate in circa 1400 mc/anno.

La vasca di prima pioggia sarà dotata di elettropompe, sensore pioggia, quadro elettrico ed avvisatore ottico-acustico.

Nelle 48/72 ore successive all'evento di pioggia, tramite il sollevamento interno a detta vasca di accumulo, le acque di prima pioggia saranno convogliate all'interno di un disoleatore/defangatore, avente volume utile pari a 40 m³, nel quale saranno convogliati direttamente anche i reflui industriali delle condense derivanti dal ciclone presente sulla linea dei vapori "caldi umidi" in ingresso ad E9 (volume annuo stimato circa 730 m³) e gli scarichi associati agli spurghi e acque di lavaggio della soluzione del nuovo scrubber (volume annuo stimato di circa 15.800 m³). Successivamente, mediante sollevamento elettromeccanico i reflui trattati suddetti, utilizzando una delle specifiche tubazioni già posate, saranno trasferiti al trattamento depurativo fuori sito presso il depuratore di cui all'AIA Determinazione n.155 del 04/11/2015, il quale risulta già adeguatamente dimensionato sia per il trattamento di tali quantitativi aggiuntivi, che in termini di carico organico da trattare.

I sedimenti che si accumulano ad ogni ciclo di separazione saranno periodicamente evacuati dalle vasche tramite autospurgo.

Anche per i nuovi piazzali aziendali è prevista l'esecuzione di lavaggi periodici per sanificare e ridurre il potenziale impatto odorigeno. I reflui che si generano saranno avviati alla nuova vasca di prima pioggia e successivo trattamento e le modalità di attuazione e gestione di tale operazione saranno le medesime già attuate per i piazzali esistenti e relativa vasca di prima pioggia.

Nei Locali X (insaccamento farine) e Y (stoccaggio farine) del nuovo fabbricato E non è prevista nessuna attività di lavaggio, neppure periodica; tuttavia, a titolo del tutto previsionale per futuribili ipotetici utilizzi diversi da quello al momento prefigurato, ad oggi non definiti, all'interno del fabbricato sarà realizzato reticolo fognario interno dotato di caditoie per la raccolta di eventuali acque di scarico industriali, connesso per gravità al disoleatore/defangatore suddetto.

Inoltre, i reflui domestici derivanti dai locali a servizio del personale dipendente previsti nel nuovo fabbricato E saranno pretrattati con fossa Imhoff e degrassatore e, tramite una specifica condotta dedicata, saranno convogliati alla rete di scarico confluyente in pubblica fognatura nera che allo stato attuale era a servizio della sola limitrofa attività produttiva adiacente al sito di gatti S.r.l.. Lo scarico sarà identificato con la sigla S4 ed a valle degli impianti di pretrattamento reflui domestici è presente specifico pozzetto individuato con la sigla P6.

E' prevista la dismissione del condensatore dei fumi e della torre evaporativa necessaria al raffreddamento dell'acqua del circuito e delle relative tubazioni ed eliminazione dei relativi scarichi, a seguito della dismissione del Distroterm associato al punto di emissione E3 e dell'entrata a regime del nuovo combustore termico E9.

Sul lato est, in prossimità dell'entrata ed uscita della zona pulita del prodotto trasformato, è prevista la realizzazione di un sistema che consenta il lavaggio esclusivamente interno delle cisterne delle autobotti, preventivamente al loro carico. Tale impianto sarà costituito da una griglia metallica carrabile che verrà realizzata in prossimità del bacino di contenimento dei sili n. 12 e 13. Le modalità prevedono l'apertura della valvola di scarico della botte in prossimità del grigliato

affidente a questa nuova vasca ed il lavaggio del suo interno con acqua calda, che è immessa attraverso i diversi boccaporti superiori dell'autobotte. Le acque di lavaggio confluiranno per gravità in una vasca interrata di accumulo in cemento armato che funge da sedimentatore, avente volume utile pari a 18.500 litri (circa 23 m³ lordi). I reflui chiarificati verranno pompati nella fognatura aziendale presente internamente al locale P e, da qui, al manufatto degreassatore/defangatore esistente posto a nord assieme ai restanti reflui industriali.

A seguito delle modifiche richieste non sono previsti aggravii significativi sulla rete fognaria pubblica, in quanto connessi esclusivamente alla produzione aggiuntiva di reflui domestici. Dall'ampliamento del sito non decadono ulteriori reflui industriali, visto che tutta la nuova superficie chiusa sarà dedicata alla lavorazione e stoccaggio di farine di carne, incompatibile per natura merceologica con l'uso di acqua. Infine, non sono previsti significativi aumenti di prelievo di acque per usi produttivi.

C2.1.3 RIFIUTI

Tutte le materie prime lavorate sono sottoprodotti di origine animale, ovvero, scarti di lavorazione raccolti in esercizi del settore di lavorazione e trattamento carni per la produzione di prodotti alimentari. Essendo la materia prima già selezionata all'origine, l'attività non produce rifiuti di processo, ma soltanto quantità modeste di rifiuti derivanti dalle operazioni di cernita, pulizia, lavaggio, trattamento degli effluenti e le attività di manutenzione dei servizi. Infatti, qualora il carico di sottoprodotti in ingresso, o parte di esso, non risulti conforme agli standard di qualità richiesti, questi risultano respinti immediatamente al mittente senza la loro presa in carico, né il passaggio nel ciclo produttivo.

I rifiuti provenienti dalle attività accessorie connesse all'intero processo produttivo (manutenzione dei servizi, ecc) consistono, quindi, principalmente in fanghi prodotti dal pretrattamento dei reflui idrici, imballaggi vari connessi alla cernita e ricevimento delle materie in ingresso, nonché, materiali ferrosi da interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti presenti in stabilimento.

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

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

La produzione di rifiuti tra il 2019 e il 2021 si attesta attorno a valori compresi tra circa i 2.300 e 3.500 t/anno, la quasi totalità rappresentata dai fanghi derivanti dal pre-trattamento e dalla depurazione dei reflui aziendali. Nel 2022 e 2023 si ha una riduzione significativa di tali quantitativi passando a valori di circa 1.100 t/anno, dovuto principalmente a un drastico calo nella produzione dei fanghi a seguito dell'adeguamento della fognatura aziendale e collegamento dello scarico industriale aziendale nell'adiacente impianto di depurazione di proprietà di Gatti S.r.l., sito in via S. Allende n. 9/D, autorizzato con Determinazione AIA n. 155 del 04/11/2015 e s.m.i., entrato in funzione in aprile 2022.

Per il periodo 2019/2023 i rifiuti recuperati da terzi destinati alla messa in riserva (cloruro di sodio - EER 020299), successivamente, affidati a soggetto terzo incaricato dello specifico recupero, si attestano attorno a valori compresi tra circa 50 e 70 t/anno.

A seguito delle modifiche non sostanziali relative all'ampliamento dei piazzali e fabbricati aziendali non sono previste variazioni significative rispetto alle tipologie ed ai quantitativi di rifiuti attualmente prodotti (si avrà un aumento di produzione dei fanghi derivanti dalle attività di trattamento reflui).

Successivamente al rilascio della Determinazione n. 2769 del 08/08/2016 di prima modifica non sostanziale è stata eliminata dall'AIA l'attività di recupero (R9) di rifiuti che, ad oggi, viene effettuata presso l'impianto di recupero di rifiuti non pericolosi urbani e speciali sito in Via Farini n.6 a Castelnuovo Rangone, sempre di proprietà di Gatti S.r.l..

Nell'impianto precedentemente adibito alle attività di recupero R9 dei rifiuti oleosi (presente nel Locale P) attualmente è svolta attività di raffinazione dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati.

Rimane presso l'installazione l'attività di messa in riserva dei rifiuti a base di cloruro di sodio identificati dai codici EER 060314 "Sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13" ed EER 020299 "Rifiuti non specificati altrimenti, in specifico: rifiuti di cloruro di sodio provenienti dalla produzione, lavorazione e conservazione delle carni, lavaggio di sale marino greggio, salatura nell'industria delle carni, scuoiamento delle pelli salate nell'industria conciaria" per la quale è vigente l'iscrizione numero **CAN002** al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm.ii. (Allegato II dell'AIA).

Il sale giunge allo stabilimento su gomma, trasportato all'interno di contenitori provvisti di sistema di chiusura, atto ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di scarico e carico. La messa in riserva avviene in una specifica area del Locale D, all'interno di specifici contenitori in grado di trattenere eventuali rilasci liquidi.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

In base alla zonizzazione acustica comunale del Comune di Castelnuovo Rangone l'intero stabilimento produttivo rientra nella zona acustica di CLASSE V (aree prevalentemente industriali), alla quale risultano associati i seguenti valori:

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

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

L'area adiacente al sito aziendale posta lungo il confine ovest dello stesso, visto il contesto del tutto assimilabile a territorio agricolo/rurale, risulta posizionata dalla zonizzazione acustica in classe acustica III – "aree di tipo misto"- caratterizzata dai seguenti limiti di immissione:

- 60 dB (A) limite assoluto di immissione diurno
- 50 dB (A) limite assoluto di immissione notturno.

In tale area risulta collocato anche l'impianto fotovoltaico a terra di proprietà di Gatti S.r.l. ricompreso nella presente AIA.

All'interno del sito produttivo tutti gli impianti meccanici presenti e le lavorazioni eseguite sono fonte di emissioni sonore che influenzano sia l'ambiente interno, sia l'ambiente esterno al sito stesso. In particolare, le principali sorgenti di rumore che influiscono sulle emissioni sonore verso il perimetro esterno, oltre al complesso delle attività svolte all'interno dello stabilimento, sono rappresentate rispettivamente: dal termodistruttore rigenerativo e dallo scrubber localizzati sul lato est, dai motori e dai ventilatori degli impianti di abbattimento polveri proveniente dal reparto farine lato ovest, dalle torri evaporative ed altre attività di pulizia dei fusti/automezzi/piazzali tramite lance idropultrici. L'ambiente esterno è, inoltre, influenzato dalle emissioni sonore dovute al transito degli autocarri che provvedono al recapito dei materiali da trasformare ed alla consegna del prodotto finito in ingresso e uscita dallo stabilimento e dagli automezzi adibiti alla movimentazione interna di questi.

Una importante suddivisione delle sorgenti sonore si basa sul tipo di funzionamento (continuo/discontinuo) e sul funzionamento nell'arco delle 24 ore in considerazione dei diversi valori-limite stabiliti per legge (diurni/notturni). In particolare, è opportuno sottolineare che l'attività di trattamento dei sottoprodotti di origine animale è svolta in continuo nell'arco delle 24 ore, fatto salvo il reparto farine che è attivo solamente in periodo diurno. L'attività di trattamento di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati è svolta con un ciclo produttivo discontinuo, attivo in periodo diurno. E' importante sottolineare che nel periodo notturno non sono presenti transiti di automezzi in ingresso ed uscita dallo stabilimento per funzioni di carico e scarico.

Nell'intorno del sito aziendale sono presenti abitazioni rurali e civili quali potenziali recettori delle emissioni rumorose derivanti dell'attività produttiva. In particolare, quelli più prossimi allo stabilimento sono posizionati in direzione est dallo stabilimento, ma in area schermata da altri edifici.

L'ultima valutazione d'impatto acustico è del 26/03/2024, presentata a seguito dell'entrata a regime del nuovo Termodistruttore rigenerativo (E9) avvenuta in gennaio 2024.

Ai fini della valutazione si è svolta una campagna di misure del livello di rumore ambientale in 6 posizioni al confine (A, B, C, D, E, F) indicate nella seguente planimetria.



Sono stati effettuati dei monitoraggi ad integrazione continua nei punti di misura A, B, F con durata significativa al fine di comprendere sia il periodo diurno sia quello notturno e di verificare il rispetto dei limiti. Nei punti di misura C, D, E sono state effettuate delle misure di breve durata in quanto schermati dallo stabilimento rispetto al nuovo termodistruttore.

I valori misurati nei punti A, B, C, D, E, F, considerati indicativi del livello di rumorosità ambientale al confine di proprietà, sono stati utilizzati per la valutazione del criterio differenziale ai ricettori sensibili (da R1 ad R7, sempre indicati nella figura suddetta).

Il calcolo della propagazione è stato effettuato determinando l'attenuazione per divergenza geometrica sferica, applicabile viste le distanze in gioco ad una sorgente puntiforme. Si specifica

che R7 in Classe acustica V è un capannone posto in adiacenza alla ditta Gatti S.r.l. in cui, allo stato attuale, non vi è la permanenza di persone. Per i ricettori R5 ed R6 è stato considerato anche l'abbattimento acustico dovuto dalla presenza di edifici interposti tra la sorgente ed il ricettore.

I risultati ottenuti dalle misurazioni effettuate presso i punti a confine e del calcolo effettuato per la verifica del differenziale ai ricettori sensibili sono riportati nella tabella sottostante.

VERIFICA DEI LIMITI ASSOLUTI

Pto.		LIVELLI SUL CONFINE		
		Leq ambientale misurato	Valore Limite Assoluto di Immissione ai ricettori	
		L _A (corretto con K _T)		
A	giorno	62,0	70	entro limite
	notte	60,0	60	entro limite
B	giorno	69,0	70	entro limite
	notte	57,0	60	entro limite
C	giorno	55,0	60	entro limite
	notte	50,0	50	entro limite
D	giorno	59,0	70	entro limite
	notte	50,5	60	entro limite
E	giorno	60,0	70	entro limite
	notte	52,0	60	entro limite
F	giorno	68,0	70	entro limite
	notte	60,0	60	entro limite

La ricerca dei toni puri ha rilevato la presenza di una componente tonale alla frequenza di 500 Hz, pertanto, ai punti di misura A-B-F (influenzati dal nuovo termodistruttore) è stato applicato il fattore correttivo K pari a 3 ai sensi del DPCM 14/11/97.

LIVELLI AI RICETTORI						
Ricettori		Leq ambientale (calcolato per divergenza geometrica)	L _R (1)	L _A Totale	Criterio differenziale (2)	
					Risultati	Limiti
R1(D)	giorno	35,1	42	42,8	n.a	5
	notte	26,6	38	38,3	n.a	3
R2(D)	giorno	35,2	42	42,8	n.a.	5
	notte	26,2	38	38,3	n.a	3
R3(C)	giorno	36,7	42	43,1	n.a.	5
	notte	31,7	38	38,9	n.a.	3
R4(B)	giorno	47,4	42	48,5	n.a.	5
	notte	35,4	38	39,9	n.a.	3
R5(A)	giorno	39,9	42	44,1	n.a.	5
	notte	37,2	38	40,6	2,6	3
R6(A)	giorno	38,9	42	43,7	n.a.	5
	notte	37,1	38	40,6	2,6	3
R7(D)	giorno	25,7	45	45,1	0,1	5

(1) valori ricavati dalla precedente valutazione Newton -Rapporto di prova n. 650/08/AS

(2) NA = non applicabile per valori < 50 dBA periodo diurno e <40 dBA periodo notturno finestre aperte

(3) NA = non applicabile per valori < 35 dBA periodo diurno e <25 dBA periodo notturno finestre chiuse

Il tecnico competente in acustica conclude che:

- “i Valori Limite Assoluti di Immissione ai confini di proprietà sono rispettati sia nel periodo diurno, che notturno; pertanto, le misure effettuate sul confine nei punti A-B-D-E-F rientrano nei limiti della Classe V (Diurno 70 dBA, Notturno 60 dBA), mentre le misure effettuate nel punto C rientrano nei limiti della Classe III (Diurno 60 dBA, Notturno 50 dBA), in quanto il punto C si trova sul confine tra due aree appartenenti una alla Classe V (proprietà Gatti S.r.l.) e l'altra alla Classe III (attualmente ad uso agricolo)”;
- “[...] i Valori Limite Differenziali di Immissione ai ricettori non sono applicabili ad eccezione del Differenziale Diurno al Ricettore 7 e Notturno ai Ricettori 5 e 6 che risultano essere rispettati”.

Alla domanda di modifica non sostanziale AIA del 14/06/2024 (integrata in data 26/09/2024) è stato allegato documento previsionale d'impatto acustico datato 03/06/2024 in cui è riportata la descrizione delle nuove sorgenti previste, in particolare:

- all'interno del Locale X di macinazione ed insacco in big bags;
- all'interno del nuovo locale tecnico della zona servizi;
- del nuovo scrubber e suoi elementi costitutivi.

e sono allegate le relative schede tecniche riportanti le caratteristiche sonore delle stesse.

Il tecnico competente in acustica conclude che dalle valutazioni e simulazioni effettuate si può concludere che:

- “i Valori assoluti di immissione ai confini rispetteranno i limiti previsti dalla Classe V nei punti A, B, D, E, F e quelli della Classe III nel punto C, sia nel periodo di riferimento diurno, che in quello notturno”;

- “[...] i Valori differenziali di immissione ai ricettori non sono applicabili nel periodo diurno a tutti i ricettori e nel periodo notturno ai ricettori R1, R2, R3 e R4, mentre rispetteranno i limiti previsti nel periodo notturno ai ricettori R5 e R6”.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate, né previste.

Lo stabilimento possiede ed ha in previsione la realizzazione di sistemi di pre-trattamento a servizio delle acque reflue produttive (fosse settiche), delle acque di prima pioggia o acque di sanificazione dei piazzali esterni piazzali (vasche di prima pioggia e disoleatore) e dei reflui domestici (fosse biologiche, imhoff, degrassatore). I reflui suddetti sono convogliati al depuratore di proprietà di Gatti S.r.l. autorizzato con AIA Det. 155/2015 e s.m.i. ed in pubblica fognatura bianca o nera.

E’ possibile che vi siano residui di materiali organici a consistenza lipidica e/o oleosa in aree interne allo stabilimento, nonché, sul piazzale aziendale esterno dovuti a diversi fattori quali:

- presenza di aree di deposito a terra dei sottoprodotti di origine animale in ingresso allo stabilimento dall’esterno e non ancora lavorati;
- ampie zone di transito in aree esterne ed interne allo stabilimento;
- automezzi in fase di scarico, carico materia e movimentazione interna semilavorati;
- svariate operazioni di estrazione e movimentazione materiali/residui di produzione a consistenza oleosa o grassa.

Tale situazione, in corrispondenza dei lavaggi effettuati ai fini igienico-sanitari a cui periodicamente sono soggetti i locali produttivi ed il piazzale aziendale (interessato, altresì, dal dilavamento causato da eventi meteorici), porta alla generazione di flussi di dilavamento di acque reflue contaminate da materiale organico di natura grassa/oleosa. Al fine di evitare la contaminazione di aree esterne al sito produttivo, tutto il sito aziendale sia all’interno dei reparti di lavorazione e dei locali interessati dai depositi a pavimento di materiali di origine organica, che lungo l’intero piazzale aziendale esterno è provvisto di pavimentazione impermeabile in battuta di cemento dotato di grigliati e canaline per la raccolta e convogliamento ai sistemi di trattamento di tali acque reflue, che intervengono, altresì, nell’intercettazione anche di eventuali sversamenti accidentali di sostanze oleose/grasse di origine organica che si potrebbero verificare.

Sversamenti accidentali che dovessero avvenire in area scoperta e/o coperta, legati a rotture delle autocisterne o dei contenitori deputati al conferimento dei materiali e a manovre errate compiute dagli operatori, troverebbero recapito ultimo rispettivamente all’interno della vasca di prima pioggia e nel sistema di pretrattamento posti a servizio della rete fognaria dedicata ai reflui industriali, ovvero, alle acque di lavaggio e sanificazione dei locali di lavorazione.

La quasi totalità della nuova superficie che sarà impermeabilizzata, in analogia con quanto già attuato presso l’installazione, sarà dotata di rete raccolta delle acque di dilavamento, collegata alla nuova vasca di prima pioggia.

La descrizione dei manufatti esistenti e nuovi (disoleatore, vasca raccolta lavaggi interni autobotti, vasche prima pioggia, bacini di laminazione, ecc) ed il loro funzionamento è già stato descritto al precedente Capitolo C2.1.2.

Nel 2022 a seguito dell’aggiunta del serbatoio di stoccaggio dell’olio combustibile BTZ è stata presentata la documentazione aggiornata relativa alla “*verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento*” di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

Lo stabilimento provvede allo stoccaggio delle materie prime di lavorazione, nonché, di tutti i prodotti a consistenza grassa e/o oleosa, acidi grassi, in silos/cisterne in acciaio inox e/o ferro, posizionati fuori terra, all’esterno dei locali di lavorazione, in area scoperta posta su piazzale

impermeabile in battuta di cemento e dotata di bacino di contenimento, realizzato con muro perimetrale di cemento armato.

Non sono presenti stoccaggi di materie prime sfuse o accumuli di rifiuti dilavabili nel piazzale dello stabilimento.

L'olio combustibile BTZ è stoccato in area esterna, all'interno un serbatoio in acciaio fuori terra di 9 m³, dotato nella parte superiore di boccaporto e di appositi attacchi di carico e pescaggio, indicatore di livello e valvola limitatrice di carico. Il serbatoio è dotato di bacino di contenimento al 110% e tetto (sempre metallico), posizionato su superficie impermeabile recintata con rete metallica e dotata di cancelletto di accesso con chiusura a chiave, con distanza da attrezzature e edifici pari ad almeno 5 m e messa a terra. La tubazione in partenza dal serbatoio di alimentazione del generatore di vapore E1, è fuori terra ed aerea in prossimità del passaggio interno degli automezzi in ingresso/uscita dalla zona pulita dello stabilimento ad un'altezza tale da non recare intralcio alla circolazione. Le operazioni di carico del serbatoio avvengono direttamente dall'autobotte del fornitore tramite sua specifica tubazione. Eventuali perdite originate dal bocchettone di aggancio sulla cisterna di stoccaggio, in virtù della sua posizione, ricadono obbligatoriamente all'interno del bacino di contenimento del serbatoio stesso. Le tubazioni che alimentano il generatore di vapore sono integralmente in acciaio inox e fuori terra, così da rendere immediatamente visibili eventuali perdite.

Il Gasolio è stoccato in un serbatoio in acciaio fuori terra da 0,45 m³, in area esterna scoperta impermeabile ed è dotato di bacino di contenimento al 110% e tetto (sempre metallico). Nella parte superiore il serbatoio è dotato di boccaporto e di appositi attacchi di carico e pescaggio, indicatore di livello e valvola limitatrice di carico. Il serbatoio è dotato di una pompa di rifornimento ed è utilizzata esclusivamente per approvvigionare le due pale gommate al servizio del reparto farine ed i mulinetti. Le operazioni di carico del serbatoio avvengono direttamente dall'autobotte del fornitore tramite la sua specifica tubazione. Eventuali perdite originate dal bocchettone di aggancio sulla cisterna di stoccaggio, in virtù della sua posizione, ricadono obbligatoriamente all'interno del bacino di contenimento del serbatoio stesso.

A servizio dei due serbatoi sono sempre disponibili in loco panni oleo assorbenti che sono posizionati in corrispondenza dei punti dai quali possono originarsi potenziali trafilamenti o gocciolamenti durante il trasbordo ed il rifornimento dei mezzi ad uso interno.

Il nuovo parco serbatoi per lo stoccaggio dei grassi animali prodotti (costituito da 12 sili) sarà dotato di specifico bacino di contenimento di cemento armato realizzato in opera, inoltre, sopra a tutto il bacino di contenimento sarà realizzata una tettoia in acciaio inox. Al fine di eliminare possibili perdite di grasso durante il trasporto, le tubazioni inox saranno completamente saldate evitando, per quanto possibile, giunzioni con flange e bulloni, potenziali fonti nel tempo di trafilamenti e perdite.

Tutte le materie prime ausiliarie (tensioattivi e prodotti per sanificazione, antiossidanti, biocida anti alghe, ecc), anche di natura pericolosa, risultano stoccate in locale coperto, su superficie impermeabile, negli appositi contenitori (principalmente, fusti e cisternette dotate di bacino di contenimento).

I rifiuti di cloruro di sodio, per i quali la Ditta opera solamente una messa in riserva R13, sono stoccati all'interno di un cassone/bacino di contenimento in grado di trattenere gli eventuali rilasci di reflui, in porzione coperta del locale D, dotato di pavimentazione impermeabile.

Tutto l'impianto di deacidificazione ed i suoi componenti accessori (tubazioni, serbatoio) sono posizionati fuori terra e costruiti in acciaio inox. Per evitare eventuali sversamenti durante le fasi connesse alla lavorazione, sono presenti nell'impianto sistemi di allarme automatico di livello ed i sili di stoccaggio associati all'impianto sono dotati di bacini di contenimento. E' presente una vasca di accumulo fuori terra del refluo derivante dal deacidificatore collegata alla fognatura nera interna.

Alla luce di quanto sopra emerge che:

- lo stoccaggio massimo istantaneo delle sostanze pericolose non è particolarmente rilevante;
- tutte le sostanze pericolose sono stoccate ed utilizzate adottando tutti gli accorgimenti applicabili al fine di ridurre al minimo il rischio di sversamenti dei prodotti pericolosi sul suolo o la contaminazione delle acque sotterranee;
- tutte le superfici interessate dallo stoccaggio e utilizzo delle sostanze pericolose sono impermeabilizzate;
- i rischi di sversamento durante le operazioni di conferimento in stabilimento delle sostanze con più elevata frequenza di fornitura (BTZ e gasolio) sono pochi, alla luce della tipologia dei serbatoi esistenti e della specializzazione dell'operatore coinvolto (il trasbordo è eseguito esclusivamente dall'autista che conferisce i prodotti petroliferi).

In conclusione, per tutto quanto sopraindicato, non si ritiene possibile la contaminazione del suolo o delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose pertinenti presenti nello stabilimento.

Nella tabella sottostante è riportata la caratterizzazione dei principali silos/cisterne presenti in stabilimento attuali e futuri.

Identificazione Stoccaggio	Capacità (m ³)	Materiale costruzione	Fuori terra	Sicurezza	Funzione
Sili 1-2-3	50 cad.	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio oli vegetali da frazionare
Silo 45	20	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grasso animale da raffinare
Silo 11	60	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento. Sistema lettura livello anti traboccamento	Stoccaggio olio vegetale frazionato
Silo 12	116	Acciaio inox	Sì		Stoccaggio grasso animale raffinato
Silo 13	116	Acciaio inox	Sì		
Silo 14	100	Acciaio inox	Sì	Bacino di Contenimento	Equalizzatore reflui industriali da inviare al depuratore esterno
Silo 15	100	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Serbatoio vuoto, a disposizione
Sili da 21 a 24	60 cad.	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi centrifugati – uso zootecnico
Sili da 31 a 34	60 cad.	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi in uscita dal trattamento linea “classica”
Silo 35	60	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi in uscita dal trattamento linea “ad umido”
Silo 36	55	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	
Sili 41-42	100 cad.	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi per deacidificazione o raffinazione
Silo 43	100	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi deacidificati.
Silo 44	100	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio acidi grassi in uscita dal deacidificatore.
Cisterna	10	Acciaio inox	Sì	nessuno	Accumulo acqua per impianto ad osmosi
n.2 Cisterne	10 cad.	Acciaio inox	Sì	nessuno	Raccolta acque condense
Sili 101-102	110 cad.	Acciaio inox	Sì	telecamere	Silos stoccaggio farine Locale Z
Sili da 81 a 86	150 cad.	Acciaio inox	Sì	Telecamere	Silos stoccaggio farine Locale X
Sili da 61 a 72	150 cad.	Acciaio inox	Sì	Bacino di contenimento	Stoccaggio grassi animali – uso zootecnico

C2.1.6 CONSUMI

L'azienda è dotata di sistemi di misura (contatori) per la quantificazione dei propri consumi di risorsa energetica (gas metano ed energia elettrica) ed idrici, asserviti al complesso delle attività svolte in stabilimento. Visti i principali utilizzi idrici dello stabilimento (lavaggi e sanificazione dei reparti e piazzali aziendali) e la presenza di unica centrale termica collegata ad un unico impianto di distribuzione del vapore asservito al complesso delle attività svolte in stabilimento, non risulta tecnicamente possibile l'installazione di contatori e misuratori di portata parziali asserviti alle singole linee produttive e/o attività svolte in stabilimento. I dati di consumo di risorsa idrica ed energetica reali sono riferiti al complesso dello stabilimento, mentre i consumi associati alla sola attività IPPC sono dedotti per stima.

Consumi idrici

Gli unici consumi idrici operati dalla ditta sono associati alle attività accessorie di sanificazione periodica dei locali di produzione e piazzali aziendali, agli usi tecnologici di produzione del vapore e depurazione effluenti gassosi. Lo stabilimento copre il suo intero fabbisogno idrico tramite approvvigionamento da acquedotto comunale.

I contatori presenti nello stabilimento sono i seguenti:

- contatore generale acque in ingresso da acquedotto;
- contatore spogliatoio zona pulita;
- contatore spogliatoio zona sporca;
- contatore uffici.

Le acque prelevate da acquedotto per uso produttivo vengono calcolate per differenza.

Viene effettuato il recupero dell'umidità contenuta nell'aria in uscita dall'essiccatore della linea ad umido mediante condensazione, estrazione e successivo stoccaggio all'interno di specifico serbatoio. Tale acqua viene utilizzata nello stabilimento per i normali usi tecnici, in parziale sostituzione di quanto prelevato dall'acquedotto.

Prendendo a riferimento il periodo 2019/2023 il quantitativo di acque:

- prelevate da acquedotto per l'intero stabilimento si attesta attorno a valori tra i 15.000 e 22.000 m³/anno, correlati anche al quantitativo dei SOA trattati nei diversi anni (in leggero aumento sino al 2022). La maggior parte delle acque prelevate sono utilizzate per le attività soggette ad IPPC;
- prelevate da acquedotto per usi domestici presenta valori abbastanza costanti negli anni, intorno ai 400 m³/anno;

Il quantitativo di reflui scaricati dal 2019 al 2021 presenta un andamento crescente da circa 6.500 a 12.500 m³/anno, dovuto a diverse modifiche effettuate. In tale periodo lo scarico è ancora convogliato alla pubblica fognatura nera. Da aprile 2022 lo scarico dei reflui industriali viene convogliato nell'adiacente impianto di depurazione, sempre di proprietà di Gatti S.r.l., autorizzato con AIA Det. 155 del 04/11/2015 e s.m.i.. ed, a seguito dello smantellamento dei vecchi impianti di depurazione all'interno dello stabilimento Gatti SOA e dell'entrata a pieno regime dello stabilimento dopo le varie modifiche autorizzate, il quantitativo scaricato verso il depuratore suddetto aumenta e si aggira attorno a valori di circa 30.000- 35.000 m³/anno.

A seguito delle modifiche in progetto è previsto un aumento dei consumi legati alle operazioni di sanificazione da attuare anche per i nuovi piazzali e per i nuovi locali a servizio del personale dipendente. Tale aumento sarà, in parte, compensato dal recupero in vasca dedicata di parte delle acque meteoriche non soggette a dilavamento prevista al confine sud.

Nel fabbricato E dedicato alla macinazione e stoccaggio big bags, in analogia con quanto già effettuato nel locale Z, non è previsto l'utilizzo di acque per le pulizie.

Consumi energetici

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

Il calore necessario in stabilimento nelle diverse fasi lavorative di colatura e riscaldamento dei grassi è fornito dalla **centrale termica**, costituita da n.2 generatori di vapore che utilizzano metano come combustibile ed acqua pretrattata quale alimento per la produzione di vapore. Le due caldaie a giro di fumo della potenzialità rispettivamente di 3,49 MW e 6,98 MW, funzionano in maniera alternativa. In particolare, la prima, di potenzialità inferiore, svolge esclusivamente una funzione di riserva ed il suo funzionamento è previsto solo in caso di manutenzione e/o disservizi del generatore di vapore, principale per garantire continuità dell'attività produttiva. Dal 2022 è autorizzato per tale caldaia l'utilizzo come combustibile anche dell'olio BTZ solo in caso di specifiche situazioni.

Inoltre, è presente una terza caldaia della potenzialità di 0,697 MW, alimentata a metano, ad esclusivo servizio dell'impianto di deacidificazione. Questa caldaia è dotata di sistema di distribuzione di vapore autonomo e separato da quello a servizio degli altri impianti termici. Inoltre, l'impianto di deacidificazione presenta un sistema di recupero del flusso di calore: parte del calore necessario all'olio da trattare è fornito, tramite uno scambiatore di calore, dall'olio caldo già deacidificato in uscita dalla torre di distillazione.

Anche la linea di trattamento ad umido è dotata di scambiatori di calore che riducono i consumi energetici.

In stabilimento il consumo di metano è, altresì, associato al sistema di abbattimento per termocombustione delle emissioni odorigene provenienti dalle aspirazioni dai reparti di lavorazione. Il nuovo Distroterm (associato al punto di emissione E9) è di tipo rigenerativo, pertanto, non produce più vapore come il vecchio Distroterm associato ad E3 in dismissione, ma si occupa esclusivamente di bruciare le sostanze odorigene. Questa scelta implica una drastica riduzione del consumo di metano, infatti, a parità della portata di aria da trattare, il nuovo termodistruttore necessita di circa il 10% di combustibile rispetto al vecchio distroterm, cioè il consumo del metano necessario per mantenere ad alta temperatura il materiale refrattario presente all'interno della camera di combustione. Il calore contenuto nei fumi in uscita è utilizzato per preriscaldare le fumane da termodistruggere in ingresso.

Il consumo di gas naturale relativamente al periodo 2019/2023 (quindi, precedente all'entrata a regime del nuovo distroterm) si attesta su valori abbastanza costanti, collegati anche all'andamento della produzione, compresi tra 3,2 e 3,7 milioni Smc/anno.

Nel 2022 e 2023 è stato consumato anche olio BTZ, rispettivamente circa 114 e 21 ton/anno, il cui utilizzo è stato autorizzato in alternativa al metano solo in caso di emergenza ad ottobre 2022.

L'energia elettrica è necessaria per il funzionamento di tutte le apparecchiature che costituiscono le linee produttive.

L'andamento del consumo di energia elettrica nel 2019 e 2020 passa da circa 3,2 a 3,6 milioni di kWh/anno e dal 2021 al 2023 si attesta su un valore medio di circa 4 milioni di kWh/anno; in particolare, sia a seguito dell'entrata a regime della linea di trattamento ad umido, che a seguito delle modifiche impiantistiche effettuate sulla rete dei reflui aziendali e relativi impianti.

I consumi suddetti sono sempre relazionati anche all'andamento della produzione.

Nel 2012 sulla falda della copertura del reparto farine esistente (Locale Z) esposta a sud è stato installato un impianto fotovoltaico di potenza complessiva pari a 48,3 kw.

Per il periodo 2019/2024 l'energia autoprodotta dall'impianto fotovoltaico ed utilizzata internamente si attesta su valori che variano da circa 38.500 a 46.000 kwh/anno.

A seguito delle modifiche richieste è atteso un aumento dei consumi energetici, in particolare, quelli elettrici, in virtù dell'inserimento di nuove apparecchiature prima non presenti. Tali aumenti saranno

controbilanciati dall'aumento dell'autoproduzione di energia elettrica da fonti rinnovabili dell'insediamento legata ai seguenti interventi:

- installazione sull'unica falda a sud del nuovo fabbricato E di un nuovo impianto fotovoltaico con potenza nominale di circa 450 kW, la cui produzione sarà interamente destinata ad alimentare lo stabilimento;
- accorpamento all'AIA del campo fotovoltaico esistente adiacente al sito e di proprietà di Gatti S.r.l., con potenza di picco di 948 kW, anch'esso al servizio delle esigenze energetiche dello stabilimento.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime in entrata nello stabilimento sono costituite dai sottoprodotti di origine animale (SOA - materiali di categoria 3 Reg. 1069/2009/CE), alle quali non sono associate frasi di rischio.

Quantità di SOA con possibili ipotetici "contaminanti" ruminanti non viene più inviata a terzi, ma lavorata direttamente nello stabilimento nella linea ad alta temperatura, pertanto, ne viene richiesta l'eliminazione dal piano di monitoraggio.

Inoltre, sono ritirati grassi animali per le successive operazioni di raffinazione ed oli vegetali vergini o rigenerati (End of waste corredati di specifica Dichiarazione di conformità ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs.152/06 - Parte Quarta, di cui una piccola frazione proviene anche dall'impianto di via Farini), da sottoporre al frazionamento.

Per la sanificazione periodica degli ambienti di lavoro, dei contenitori e dei mezzi di trasporto in uscita dallo stabilimento sono utilizzate sostanze anche di natura pericolosa, diluite con acqua e gestite secondo procedure interne. Tra i prodotti ausiliari utilizzati sono presenti sostanze quali tensioattivi, idrossido di sodio, sodio ipoclorito, ecc che, in quanto a tossicità e pericolosità, sono classificate con Frasi di rischio R34, R35, R36 ed R38, ovvero, sostanze pericolose ustionanti e di natura irritante.

Per ogni materia prima è stata individuata adeguata zona di stoccaggio come riportato nelle planimetrie agli atti.

Il nuovo termodistruttore non ha fluidi termovettori non producendo vapore, ciò consente di eliminare la necessità delle periodiche attività di manutenzione, compreso il consumo e la sostituzione dell'olio diatermico.

A seguito delle modifiche richieste è previsto un aumento dei consumi dei prodotti associati alle attività di sanificazione.

Analizzando i dati relativi ai report dal 2019 al 2023 si desume che:

- il consumo dei Reagenti per depurazione è variabile da circa 75 ton/anno del 2019 a circa 33 ton/anno del 2020, mentre a seguito dell'entrata in funzione dell'adiacente impianto di depurazione, sempre di proprietà di Gatti S.r.l., a cui vengono collettati i reflui aziendali, nel 2023 si arriva ad azzerare tale consumo;
- il consumo associato ad Additivi/enzimi negli anni presenta andamenti variabili e nel 2023 non vi è consumo di tale materia prima sempre per il motivo specificato al punto precedente;
- il consumo di reagenti per potabilizzazione/addolcimento dal 2021 al 2023 presenta valori variabili da circa 12 a circa 23 ton/anno;
- il consumo di prodotti ausiliari (detergenti/disinfettanti e prodotti per sanificazione, ecc) dal 2020 al 2023 presenta valori in aumento da circa 9,2 a 20,5 ton/anno.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

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

- sversamento accidentale di grassi e oli o di altre sostanze;
- sicurezza antincendio ed evacuazione;
- nonché, emergenze legate agli impianti di abbattimento inquinanti in acqua e in atmosfera.

Ogni potenziale situazione di emergenza è stata sottoposta a valutazione del rischio correlato al fine di determinare la priorità del rischio ambientale derivabili.

In ottemperanza a quanto prescritto al punto 6 della Sezione D2.2. dell'Allegato I della Det. n. 1956 del 22/04/2021 di Modifica sostanziale AIA, in settembre 2021 è stato aggiornato il piano di emergenza aggiungendo la sezione relativa all'impianto di sollevamento, di responsabilità dello stabilimento Gatti S.r.l. SOA, che ha lo scopo di garantirne con continuità il funzionamento e, nei casi limite in cui questo non possa essere assicurato, prevedere la corretta gestione dei reflui prodotti.

In occasione della presentazione della modifica non sostanziale AIA di Giugno 2024 è stato allegato il Piano delle Emergenze Ambientali revisionato alla data del 03/06/2024.

Nel documento revisionato sono riportate tutte le possibili emergenze ambientali ipotizzabili per fase produttiva specifica o per tutte le lavorazioni e, per ciascuna di esse, sono individuate le indicazioni e le modalità operative adottate. Per ognuna delle emergenze suddette è stata predisposta relativa scheda della procedura operativa da seguire (modalità di prevenzioni ed azioni da intraprendere in risposta all'evento).

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Con ***Decisione di esecuzione (UE) 2023/2749 della Commissione Europea del 11 dicembre 2023*** sono state approvate le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) concernenti *“le emissioni industriali, per i macelli e le industrie dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili”* (successivamente, rettificata con documento n. 2024/90008 del 12/01/2024), pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea in data 18/12/2023.

In ottemperanza all'articolo 29-octies, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm. la Regione Emilia Romagna con ***Determinazione Dirigenziale n. 5484 del 16/03/2024*** ha approvato il calendario di presentazione delle istanze di riesame di AIA per i macelli e le industrie dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili (categorie 6.4 a), 6.5 e 6.11 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) e Gatti S.r.l. deve presentare domanda di riesame entro il 31/01/2027.

In attesa di presentazione della domanda di riesame suddetta, di seguito viene riportato ancora il confronto con il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di maggio 2005, formalmente adottato dalla Commissione Europea ed il DM 29/01/2007 *“Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”*.

CATEGORIA IPPC 6.5 - IMPIANTO PER L'ELIMINAZIONE O IL RECUPERO DI CARCASSE E DI RESIDUI ANIMALI CON UNA CAPACITÀ DI TRATTAMENTO DI OLTRE 10 TONNELLATE AL GIORNO

N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
BAT previste dal punto H 1.1 in DM 29.01.2007			
1	Attivare un preciso programma di gestione ambientale (EMAS, ISO 14001 o aziendale ma basato sugli stessi principi dei modelli citati)	Applicato	Il piano di monitoraggio dell'AIA è di per sé uno strumento di gestione ambientale utilizzato anche per ridurre, fin dove possibile, il consumo delle risorse ambientali. E' in corso la certificazione ISO 14001.
2	Attivare un corrispondente programma di addestramento e sensibilizzazione del personale	Applicato	Tutto il personale è adeguatamente formato, addestrato e sensibilizzato.
3	Utilizzare un programma di manutenzione stabilito	Applicato	La manutenzione è programmata ed eseguita con costanza.
4	Immagazzinamento breve dei sottoprodotti animali e possibilmente loro refrigerazione	Parzialmente applicabile ed applicato.	Tutti i sottoprodotti arrivano allo stabilimento freschi e sono lavorati nell'arco di qualche ora. Non c'è, quindi, necessità di refrigerazione.
5.	Attivare un sistema di misurazione e monitoraggio dei consumi d' acqua	Applicato	Le acque emunte e scaricate sono monitorate mensilmente con l'uso di appositi contatori e misuratori di portata.
6	Separazione delle acque di processo dalle altre	Applicato	La rete fognaria aziendale attuale ed in previsione è costituita e sarà costituita da reti fognarie distinte ed indipendenti in funzione del tipo di refluo veicolato: domestico, industriale, meteoriche suscettibili di inquinamento, meteoriche non suscettibili di inquinamento.
7	Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta in rubinetteria, servizi igienici, ecc	Applicato	Tutti i punti di prelievo sono costantemente verificati in merito alla loro modalità di utilizzo e periodicamente sottoposti a manutenzione.
BAT previste dal punto H 1.1 e H 1.5 in DM 29.01.2007			
8	Effettuare la prima pulizia a secco degli impianti con successivo lavaggio con idropulitrici a pressione dotate di ugelli con comandi a pistola e applicazione alle caditoie sui pavimenti trappole amovibili per la separazione dei solidi	Applicato	Si effettuano le pulizie così come previsto dalla BAT.
9	Riduzione dei consumi di acqua - Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili.	Applicato	Sebbene non ci si occupi della progettazione, i contenitori utilizzati per i trasporti sono tutti facilmente pulibili.
10	Controllo degli odori attraverso: - Trasporto dei sottoprodotti in contenitori chiusi - Chiusura delle zone di scarico dei sottoprodotti; - l'installazione di porte auto chiudenti dei reparti di lavorazione; - Lavaggio frequente delle aree di stoccaggio dei materiali.	Applicato	Tutte le BAT specifiche sono regolarmente applicate. Sono, inoltre, effettuati monitoraggi olfattometrici sia alle emissioni convogliate, che a quelle diffuse come previsto nel P.M. dell'AIA
11	Controllo del rumore	Applicato	La verifica d'impatto acustico è svolta con cadenza quinquennale ed una valutazione è svolta a priori di ogni eventuale modifica degli impianti che possa potenzialmente causare un peggioramento dello status quo. Per le modifiche richieste è stato elaborato il documento previsionale d'impatto acustico a giugno 2024.
12	Controllo delle emissioni gassose con la sostituzione, se possibile, della nafta con gas naturale per il funzionamento degli impianti di generazione del calore	Applicato	L'unico combustibile fossile utilizzato nel sito è il gas metano e vengono svolti autocontrolli periodici come previsto dal Piano di Monitoraggio.

N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
13	Controllo delle quantità di acqua e di detergenti impiegati nella pulizia degli impianti e dei locali con opportuna selezione dei detergenti	Applicato	Il piano di monitoraggio esistente consente il controllo e la verifica quali-quantitativa dei detergenti utilizzati.
14	Evitare, quando possibile, i disinfettanti clorurati	Applicato	Non sono utilizzati
15	Trattamenti chimico - fisici sulle acque di scarico per l'eliminazione dei solidi sospesi e dei grassi.	Applicato	Sono presenti n. 2 fosse di defangazione/degrassazione, in cui confluiscono i reflui di processo e le acque meteoriche di prima pioggia e, successivamente, i reflui aziendali sono avviati a depuratore esterno.
16	Trattamenti biologici sulle acque di scarico per l'eliminazione di BOD5 e COD	Applicato	I trattamenti dei reflui aziendali sono effettuati dal depuratore esterno sempre di proprietà di gatti S.r.l. avente proprio atto di AIA.
17	Trattamenti sulle acque di scarico per l'eliminazione di N e P.	Applicato	Vedi nota precedente
BAT previste dal punto H 1.5 in DM 29.01.2007			
3	Stoccaggio temporaneo, movimentazione e invio alle linee di lavorazione dei sottoprodotti da effettuare in contenitori e tunnel chiusi.	Applicato	Tutti i sottoprodotti una volta all'interno dello stabilimento sono movimentati esclusivamente tramite coclee completamente chiuse. La buca di scarico del locale E è completamente chiusa e dotata di portoni ad avvolgimento rapido.
BAT previste dal punto H 1.5 e H 2.1 in DM 29.01.2007			
1	Raccolta in continuo e differenziata dei diversi tipi di sottoprodotti (da iniziare naturalmente nei macelli).	Parzialmente applicabile ed applicato	Il ritiro dei sottoprodotti avviene anche più volte al giorno c/o il medesimo fornitore. Non è necessaria alcuna differenziazione.
2	Utilizzo di aree di stoccaggio, movimentazione e carico isolate	Applicata	Le aree sono separate e senza interferenze.
3	Utilizzo di materie prime fresche o conservate refrigerate	Applicata	Tutti i sottoprodotti arrivano allo stabilimento freschi e sono lavorati nell'arco di qualche ora.
4	Trattamento a mezzo biofiltrazione di gas, a bassa concentrazione di composti maleodoranti, utilizzati o prodotti nel corso della lavorazione	Non applicabile	La captazione è effettuata direttamente sugli impianti produttivi: ciò comporta flussi gassosi con portate minori ma contenenti composti maleodoranti in alta concentrazione che trovano un più efficace trattamento depurativo mediante la termodistruzione.
BAT previste dal punto H 2.2 in DM 29.01.2007			
1	Utilizzo di linee di processo isolate.	Applicata	Le attività sono svolte in linee produttive ed ambienti esclusivamente dedicati a tale scopo.
2	Riduzione della pezzatura delle alimentazioni al processo.	Applicata	I sottoprodotti prima di essere sottoposti al rendering sono ridotti a pezzature idonee per il trattamento che si differenziano tra la linea classica e la linea ad umido
3	Disidratazione preliminare del sangue a mezzo coagulazione.	Non applicabile	Non si lavora il sangue
4	Utilizzo di evaporatori a singolo effetto	Applicata	L'autoclave di cottura realizza di fatto una evaporazione a singolo effetto.
5	Utilizzo di evaporatori a multiplo effetto	Non applicabile	Il metodo è alternativo al precedente.
6	Nel caso di presenza di sostanze odorigene in gas non condensabili provenienti dalle lavorazioni, combustione degli stessi in caldaia.	Non applicabile	Il metodo è alternativo al successivo.

N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
7	Nel caso di presenza di sostanze odorigene sia in gas non condensabili provenienti dalle lavorazioni che in altre fonti, combustione di entrambi in un reattore di ossidazione	Applicata	Trattamento tramite post-combustore.
BAT previste dal punto H 2.5 in DM 29.01.2007			
1	Frantumazione e sminuzzamento delle ossa al fine di aumentare la capacità di carico negli spostamenti	Non applicabile	Una volta giunte nel sito, le ossa non sono mai veicolate tal quali, sino all'avvenuta loro trasformazione in prodotti finiti.

L'azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel **Bref "Energy efficiency"** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. Nelle BAT che seguono non sono riportate quelle non applicabili, mentre per le applicabili è riportata la situazione aziendale di conformità o meno rispetto alle stesse.

N.	DESCRIZIONE BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
4.2.2.1 Miglioramento ambientale costante			
2	Ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale di un impianto pianificando gli interventi e gli investimenti in maniera integrata.	Applicata	È evidente che l'approccio integrato è ormai imprescindibile in qualsiasi scelta. A maggior ragione per un sito autorizzato in AIA che deve applicare virtuosamente le BAT.
4.2.2.2 Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico			
4.2.2.4 Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica			
4.2.9 Monitoraggio e misura			
5 8 16	Definire indicatori di efficienza energetica per l'impianto. Utilizzare metodologie adatte per monitorare e misurare periodicamente i principali elementi delle attività che hanno un impatto significativo sull'energia consumata (ad esempio con modelli e bilanci energetici, database, stime e calcoli). Riesaminare periodicamente i valori ottenuti, con lo scopo di individuare gli eventuali fattori da riconsiderare per l'implementazione dell'efficienza energetica.	Applicata	L'AIA individua indicatori di efficienza energetica calcolati annualmente tramite l'utilizzo dei dati del monitoraggio mensile dell'energia consumata e prodotta. Dalla verifica sia mensile nell'arco dell'anno, sia interannuale, è possibile individuare gli eventuali fattori da riconsiderare per l'efficientamento energetico.
4.2.3 Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)			
10	Al momento della progettazione o dell'ammodernamento di un impianto, è necessario considerare anche l'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale.	Applicata	In fase progettuale la considerazione dell'efficienza energetica è ormai imprescindibile, anche per mere considerazioni economiche, alla luce dei costi monetari dell'energia. A ciò si aggiunge che l'applicazione obbligatoria delle BAT in impianti autorizzati AIA implica di fatto anche l'utilizzo di tecnologie ed apparecchiature con elevata efficienza energetica.
4.2.4 Maggiore integrazione dei processi			
11	Ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno dell'impianto.	Applicata	All'interno dello stabilimento l'utilizzo del vapore (quale veicolo di trasporto del calore) è già gestito in modo integrato con lo scopo di ridurre al massimo gli sprechi energetici. Sono attuati diversi recuperi energetici e la sostituzione del vecchio distroterm con Distroterm di tipo rigenerativo ha comportato una drastica riduzione del consumo di metano. Il calore contenuto nei fumi in uscita è utilizzato per preriscaldare le fumane da termodistruggere in ingresso.

15	Effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica attraverso: a. la definizione di un programma di manutenzione; b. la predisposizione di adeguate registrazioni; c. l'individuazione di punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti.	Applicata	È svolta una manutenzione costante settimanale, con registrazione degli interventi eseguiti. Il personale impiegato è adeguatamente formato per segnalare al manutentore meccanico interno eventuali segnali di anomalie riguardanti il funzionamento delle apparecchiature. Lo stesso manutentore effettua un costante monitoraggio del corretto funzionamento delle diverse apparecchiature impiantistiche.
17 18 19	4.3.1 Combustione (combustibili gassosi) 4.3.2 Produzione di vapore 4.3.3 Recupero di calore		
Ambito	BAT	Situazione Aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
Regolazione e controllo dei bruciatori	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori possono essere installati per controllare il flusso d'aria e di combustibile, il tenore di ossigeno, ecc.	Applicata	Interventi manutentivi periodici eseguiti da Soggetto terzo a cui è appaltata la manutenzione dei generatori.
Superfici di scambio	Mantenere pulite le superfici di scambio termico dai residui di combustione tramite: -trattamento di addolcimento dell'acqua in alimento; -monitoraggio periodico dell'efficienza; -prevenzione ed eliminazione delle incrostazioni.	Applicata	Nelle caldaie a giro di fumo con l'utilizzo di: - metano come combustibile; - acqua pretrattata quale alimento per la produzione di vapore; La presenza di residui di combustione è alquanto limitata.
Eccesso d'aria	Ridurre il flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria.	Applicata	L'acqua in alimento ai generatori è pretrattata in apposito impianto ad osmosi inversa ed additivata dei chemicals necessari per evitare problematiche di incrostazioni e corrosione.
Abbassamento della temperatura dei gas di scarico	Aumentare lo scambio di calore di processo aumentando il coefficiente di scambio oppure aumentando la superficie di scambio.	Applicata	Progettazione eseguita dalla casa costruttrice del generatore di vapore per ottimizzarne la resa in termini di produzione.
	Recuperare il calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es produzione di vapore).	Applicata	Il calore contenuto nei fumi in uscita dal termodistruttore è utilizzato per preriscaldare le fumane da termodistruggere in ingresso.
Preriscaldamento	Installare sistemi di preriscaldamento di aria o acqua o combustibile che utilizzino il calore dei fumi esausti.	Applicata	Il recupero dell'energia termica è attuato tramite la raccolta delle condense che fungono da reintegro dell'acqua di alimento dei generatori di vapore, riducendo così l'energia ed i chemicals necessari al funzionamento del sistema.
Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento	In fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti alle camere e alle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuale sostituzioni quando degradati.	Applicata	---
21	Aumentare il fattore di potenza (energia attiva/reattiva) installando condensatori adeguati.	Applicata	---
22	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi.	Applicata	---
23	Ottimizzare l'efficienza dell'alimentazione elettrica utilizzando: - cavi di potenza con diametro adeguato alla potenza richiesta; - un trasformatore che operi con un carico compreso tra il 40 ÷ 75 % della sua capacità massima.	Applicata	---

4.3.6 Motori elettrici (BAT 24)

La BAT si compone di tre step:

1. ottimizzare il sistema in cui il motore/i è inserito (per es. sistema di raffreddamento);
2. ottimizzare il motore/i all'interno del sistema, tenendo conto del nuovo carico che si è venuto a determinare a seguito dello step 1, sulla base delle indicazioni di tabella;
3. una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo i criteri di tabella. Dare priorità ai motori che lavorano più di 2000 ore/anno, prevedendo la sostituzione con motori ad efficienza energetica. I motori elettrici che comandano un carico variabile che utilizza almeno il 50% della capacità per più del 20% del suo periodo di operatività e che operano per più di 2000 ore/anno, dovrebbero essere equipaggiati con inverter.

Ambito	BAT	Situazione aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
Motori	Dimensionare adeguatamente i motori.	Applicata	---
	Installare inverter.	Applicata	---
Trasmissioni e ingranaggi	Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza.	Applicata	Man mano è richiesta la sostituzione di un motore per il quale la riparazione non è economicamente vantaggiosa, si provvede all'acquisto di una nuova unità ad alta efficienza energetica.
	Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni.	Applicata	
	Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine.	Applicata	
Riparazione e manutenzione	Riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad alta efficienza energetica.	Applicata	
	Evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate.	Applicata	Interventi manutentivi periodici eseguiti da Soggetto terzo specializzato.
	Verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto.	Applicata	
	Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi	Applicata	
Uso e manutenzione	Ridurre le perdite d'aria.	Applicata	Il meccanico manutentore interno provvede con regolarità alla verifica delle condizioni di funzionamento, nonché alle attività di manutenzione ordinaria.
	Sostituire i filtri con la frequenza richiesta.	Applicata	
	Ottimizzare la pressione di lavoro.	Applicata	

4.3.8 Sistemi di pompaggio (BAT 26)

Ambito	BAT	Situazione aziendale	Modalità di applicazione BAT/MTD e/o NOTE
Progettazione	Evitare l'acquisto di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione.	Applicata	---
	Selezionare correttamente l'accoppiamento tra motore e pompa		
	Progettare adeguatamente il sistema di distribuzione.	Applicata	Le linee di distribuzioni sono fisse e tengono già conto per ovvi motivi economici di aspetti quali la lunghezza, le perdite di carico, le eventuali interconnessioni con altre tubazioni, ecc.
Controllo e mantenimento	Prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione.	Applicata	---

	Disconnettere eventuali pompe inutilizzate.	Applicata	---
	Pianificare regolare manutenzione.	Applicata	Il meccanico manutentore interno provvede con regolarità alla verifica delle condizioni di funzionamento, nonché alle attività di manutenzione ordinaria.
Sistema di distribuzione	Minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione.	Applicata	---
	Evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette).	Applicata	---
	Assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo.	Applicata	---

Si riporta di seguito una sintesi dell'andamento dei principali indicatori di performance dal 2019 al 2023 (ultimo quinquennio):

- la resa produttiva dell'impianto di colatura si attesta attorno a valori compresi tra il 68 e 75 %;
- il consumo idrico specifico varia tra valori da 0,27 a 0,35 m³/ton, in analogia con l'andamento dei consumi idrici;
- il quantitativo specifico di acque reflue industriali scaricate oscilla tra valori compresi tra 0,12 e 0,52 m³/ton, anche a seguito dell'adeguamento della fognatura aziendale e collegamento dello scarico industriale aziendale nell'adiacente impianto di depurazione di proprietà di Gatti S.r.l., sito in via S. Allende n. 9/D, autorizzato con Determinazione AIA n. 155 del 04/11/2015 e s.m.i., entrato in funzione in aprile 2022;
- il consumo specifico totale di energia oscilla tra valori compresi tra 2,05 a 2,4 GJ/ton; ciò è coerente con l'andamento dei consumi energetici del periodo analizzato associati alle modifiche impiantistiche effettuate;
- il fattore di produzione dei fanghi dal 2018 al 2021 si è attestato su un valore medio di circa 2,6 Kg/ton. Nel 2022 e 2023 si ha una drastica riduzione di tale fattore, con valori rispettivamente di 0,7 e 0,365 Kg/ton, a seguito dell'entrata dell'adiacente impianto di depurazione di proprietà di Gatti S.r.l., in cui sono stati collettati i reflui industriali dell'impianto di trattamento SOA, dismettendo gli impianti di trattamento interni all'azienda;
- i fattori di emissione associati agli inquinanti in atmosfera – al netto della normale variabilità – sono sostanzialmente stabili nel periodo 2019-2023, con alcune variazioni dovute alle modifiche attuate a seguito della modifica sostanziale di Aprile 2021.

Il monitoraggio dei fattori di emissione associati agli inquinanti allo scarico idrico non viene più richiesto a seguito dell'entrata in funzione dell'impianto di depurazione limitrofo di proprietà di Gatti S.r.l..

Nessun indice analizzato e riportato in dettaglio nei report annuali, si discosta significativamente da quanto rilevato negli anni passati, a parte la diminuzione del quantitativo di fanghi prodotti dal trattamento degli effluenti ed il conseguente aumento del quantitativo specifico di acque industriali scaricato per unità di sottoprodotti animali in ingresso, dovuti all'entrata in funzione del depuratore sito in via S. Allende n. 9/D, autorizzato con Determinazione AIA n. 155 del 04/11/2015 e s.m.i..

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e della previsione degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica descritta, integrandola con quanto dettagliato nella domanda di modifica non sostanziale del 14/06/2024, integrata in data 26/09/2024.

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

L'assetto impiantistico proposto dal gestore utilizza, per il trattamento di sottoprodotti di origine animale uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione), che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative e accordi di settore).

Di seguito viene riportata la valutazione effettuato per ogni aspetto ambientale considerando anche le modifiche non sostanziali richieste.

> Capacità massima autorizzata e modifiche impiantistiche

Si prende atto che le modifiche non sostanziali richieste non comportano variazione della capacità di trattamento massima dei SOA autorizzata pari a 288 t/gg, in quanto anche a seguito della duplicazione della prima parte della linea SOA tradizionale (realizzazione seconda vasca di alimentazione, calamita frantumatore e frantumatore), continuerà a funzionare una sola delle due linee presenti, infatti, la seconda ha funzione di backup al fine di ridurre al minimo il rischio di fermo impianto. A tale proposito, dovrà sempre essere possibile verificare tale condizione di funzionamento.

Si conferma la necessità di effettuare la registrazione in continuo delle temperature dei cuocitori di entrambe le linee di lavorazione (classica ed ad umido) e dello stato On/Off di funzionamento degli impianti.

Si prende atto che la messa a regime dei singoli impianti (con riferimento particolare alle modifiche in previsione sulle emissioni in atmosfera) è legata a specifico cronoprogramma di dettaglio strettamente associato alla pratica edilizia comunale in corso.

> Confronto con le BAT

Si prende atto che il gestore in base al calendario approvato dalla Regione Emilia Romagna con Determinazione Dirigenziale n. 5484 del 16/03/2024, facente seguito alla pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 18/12/2023 delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) concernenti *“le emissioni industriali, per i macelli e le industrie dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili”* (di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2023/2749 della Commissione Europea del 11 dicembre 2023), dovrà presentare istanza di riesame AIA entro il 31/01/2027.

Essendo il presente atto relativo ad una domanda di modifica non sostanziale AIA che, inoltre, porta miglioramenti rispetto agli impatti associati all'attività aziendale sulle varie matrici ambientali, al momento si ritiene corretto nel presente atto confermare il confronto con le BATC riportato nell'Allegato I della Det. n. 5525 del 04/11/2021. Il gestore dovrà provvedere ad effettuare il confronto aggiornato con le nuove BATC pubblicate il 18/12/2023 in ambito della presentazione della domanda di riesame AIA suddetta.

Tuttavia, siccome l'installazione AIA deve essere adeguata a quanto previsto dalle nuove BATC di settore entro il 18/12/2027, si ritiene opportuno prescrivere già nel presente atto dei monitoraggi/indagini (ad es. alle emissioni in atmosfera) e l'effettuazione di alcune valutazioni (es. sostituzione BTZ, installazione impianti secondari di abbattimento a servizio del reparto farine) atte a consentire al gestore di raccogliere un quadro completo di dati su determinati aspetti associati alle nuove BATC che saranno oggetto di approfondimento in ambito di riesame. Tali approfondimenti sono dettagliati nei successivi paragrafi e nella sezione prescrittiva.

Inoltre, si rammenta che gli aspetti ambientali e le prestazioni in termini di consumi di risorsa (idrica ed energetica) ed emissioni (scarichi) sono riferite all'intero stabilimento, in quanto sono

svolte esclusivamente attività inerenti l'attività IPPC e, marginalmente, attività di lavorazione e/o raffinazione degli oli e grassi vegetali e animali.

Si rimandano eventuali valutazioni in merito all'andamento degli indicatori di performance a seguito delle modifiche richieste, in ambito di presentazione dei dati dei report annuali dei prossimi anni ed all'analisi del gestore degli stessi, che dovrà essere riportata nella domanda di riesame 2027.

➤ Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumo materie prime" e nella Sezione e C2.1.3 "Rifiuti" non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto, anche a seguito delle modifiche comunicate con domanda di modifica non sostanziale AIA del 14/06/2024 (integrata in data 26/09/2024).

In riferimento all'attività di raffinazione di grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati presente nel locale P si conferma che gli End of Waste in entrata, destinati a tale trattamento, devono essere corredati dalla Dichiarazione di conformità, ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs.152/06 - Parte Quarta.

Si ritiene accoglibile la richiesta del gestore di eliminare dal piano di monitoraggio il parametro "Quantità di SOA ruminanti inviati a terzi".

Per quanto riguarda l'olio BTZ, il cui utilizzo nell'impianto associato ad E1 è regolato in AIA in caso di mancata disponibilità del metano, è stato verificato che lo stesso presenta frasi di rischio cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360); pertanto, anche in previsione della presentazione della domanda di riesame AIA (scadenza al 31/01/2027, come da calendario Regionale E.R.) a seguito di pubblicazione delle nuove BATC di settore (pubblicate il 18/12/2023) ed in adeguamento a quanto previsto, in particolare, alla **BAT3** il gestore nelle tempistiche specificate nella successiva sezione D, dovrà dismettere l'utilizzo dell'olio BTZ.

Inoltre, dovrà comunicare se intende continuare ad utilizzare la sola alimentazione a metano o sostituire il BTZ con un combustibile alternativo (ad es. gasolio che ha frase di rischio H351, anziché, H350 per BTZ). In quest'ultimo caso, dovrà essere specificato lo stesso e verificato se stoccaggio attuale del BTZ (serbatoio in acciaio fuori terra di 9 m³, dotato di bacino di contenimento al 110% e tettoia, d'indicatore di livello e valvola limitatrice di carico e posizionato in area esterna scoperta, su superficie impermeabile) risulta idoneo anche per il nuovo combustibile. Saranno, inoltre, aggiornati i limiti di concentrazione riportati nel quadro delle emissioni autorizzate, adeguandoli all'eventuale combustibile alternativo scelto.

➤ Prelievi, scarichi, bilancio idrico

Il prelievo di acqua dall'acquedotto costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal gestore.

Si valuta positivamente:

- il recupero già attuato dell'umidità contenuta nell'aria in uscita dall'essiccatore a servizio dell'impianto di trattamento ad umido mediante condensazione, estrazione, stoccaggio all'interno di specifico serbatoio e successivo utilizzo nello stabilimento per i normali usi tecnici, in parziale sostituzione di quanto prelevato dall'acquedotto;
- la realizzazione di una vasca di recupero acque piovane. Il gestore dovrà dotare la stessa di contatore o altro strumento di misura atto a quantificare l'entità del recupero effettuato, tale voce, inoltre, sarà aggiunta al piano di monitoraggio e controllo.

Si invita il gestore a valutare sempre la possibilità di effettuare più recuperi possibili qualora l'innovazione tecnologica e/o modifiche all'assetto aziendale ne consentano l'attuazione.

Si prende atto che anche a seguito delle modifiche richieste:

- non sarà presente ed autorizzato nessun scarico di reflui industriali (di processo e tecnologici) in pubblica fognatura in quanto gli stessi saranno inviati all'impianto di depurazione autorizzato con AIA Det. 155 del 04/11/2015 e s.m.i., sempre di proprietà di Gatti S.r.l., andato a regime ad Aprile 2022;
- non cambiano le caratteristiche dei reflui industriali prodotti dalle lavorazioni effettuate presso lo stabilimento.

Si richiama anche il nulla osta rilasciato in data 31/10/2024 dal Gestore del Servizio Idrico Integrato (Hera S.p.A.) per lo scarico in pubblica fognatura di acque meteoriche e reflui domestici relativamente agli interventi di ampliamento ed adeguamento suddetti (rientranti nell'ambito del procedimento comunale di PDC n. 140/2023, rif. SUAP 52/2023), in cui Hera S.p.A. per quanto attiene la gestione degli scarichi, vista anche la realizzazione di sistemi atti a regimare il deflusso delle portate in uscita dai due bacini di laminazione in progetto, non ravvisa motivi ostativi circa lo smaltimento sia delle acque bianche, che dei reflui domestici. Viene sottolineato, inoltre, che attualmente la rete bianca pubblica posta in via Allende, non risulta in carico ad Hera S.p.A., ma ancora di competenza comunale; pertanto, valutazioni aggiuntive rispetto a quanto riportato nel presente atto saranno demandate al comune nell'ambito del procedimento comunale di PDC in corso.

Facendo riferimento alla planimetria "3. Allegato 2 - Tavola allegato 3B1 FOGNE 25-09-24" nella sezione prescrittiva D2.5 viene riportato l'assetto degli scarichi con indicazione: del recettore finale, degli eventuali impianti associati, limiti da rispettare, pozzetti di prelievo fiscale, monitoraggi da effettuare.

Applicando i criteri di dimensionamento della Linea Guida Arpae LG 28/DT ed a seguito di verifiche effettuate sui dati relativi al progetto relativo alla nuova vasca di prima pioggia, si ritiene necessario che la stessa debba avere avente volume effettivo di almeno 37 m³.

Si ritiene necessario che il gestore provveda a dotare il pozzetto presente a monte della vasca di prima pioggia posta ad est, dove confluiscono i vari apporti dei nuovi piazzali, di saracinesca di sicurezza per il recupero di eventuali sversamenti accidentali che dovessero occorrere, garantendo così una totale separazione con la linea fognaria delle acque meteoriche.

Il gestore nelle tempistiche indicate nella successiva sezione D, dovrà comunicare la data di collegamento della nuova vasca di prima pioggia e successivo disoleatore all'adiacente impianto di depurazione di Gatti S.r.l., avente specifico atto di AIA. Le modalità di allaccio a tale depuratore dovranno avvenire nel rispetto di quanto già prescritto nella Det. n.155 del 04/11/2015 e s.m. e riportato anche in dettaglio dal gestore al punto n. 15 delle integrazioni alla domanda di modifica non sostanziale AIA, assunte agli atti con prot. n. 172907 del 26/09/2024.

Tutti gli impianti di trattamento esistenti e futuri (vasche "Defangatore/Degrassatore", vasche di prima pioggia, disoleatore, fosse biologiche, degrassatore, sili equalizzatori, ecc), relativi elementi di funzionamento e tutte le tubazioni e pompe di collegamento degli impianti dovranno essere mantenute in piena efficienza. Sarà, pertanto, aggiunta la verifica di funzionamento dei nuovi impianti al piano di monitoraggio, inoltre, il gestore dovrà provvedere a monitorare anche l'efficienza dei bacini di laminazione registrando eventuali interventi manutentivi, ciò al fine di garantirne sempre un funzionamento ottimale.

Si prende atto, inoltre, che anche per la nuova porzione dei piazzali sono previste le medesime operazioni di sanificazione attualmente svolte sui piazzali esistenti; pertanto, il gestore nella gestione di tali reflui dovrà seguire le medesime modalità già attuate e prescritte per i piazzali e la vasca di prima pioggia esistenti.

Infine, si ribadisce che le attività di lavaggio/disinfezione degli automezzi di trasporto (pneumatici compresi), dei recipienti e contenitori e di lavaggio interno delle cisterne delle autobotti

(preventivamente al loro carico) devono essere svolte solo nelle aree aziendali individuate a tali scopi, collegate alla fognatura aziendale di raccolta reflui industriali, rispettivamente all'interno del Locale C ed in corrispondenza della griglia di raccolta reflui posta a nord-est, collegata a specifica vasca di raccolta reflui.

➤ Emissioni in atmosfera

Le emissioni produttive, se correttamente gestiti gli impianti associati, permettono di rispettare i limiti ad oggi vigenti.

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera necessitano di un'attenzione gestionale particolare da parte del Gestore al fine di evitare a contribuire al degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento.

I sottoprodotti di origine animale, i grassi animali e gli oli e vegetali vergini o rigenerati trattati in stabilimento, vista la loro natura, sono possibili fonti di emanazione di sostanze maleodoranti. La principale criticità delle lavorazioni svolte nell'impianto è riconducibile, infatti, al potenziale impatto odorigeno delle stesse sull'ambiente esterno, in particolare, associato alle emissioni convogliate provenienti dalle lavorazioni di colatura dei grassi, nonché, dalle aspirazioni dei locali in cui stazionano i sottoprodotti di origine animale in ingresso al trattamento e locali in cui è svolta l'attività di macinazione farine. A tale proposito, si prende atto che la Ditta nel tempo ha adottato tutta una serie di accorgimenti e tecniche al fine di limitare la dispersione di emissioni maleodoranti dal sito aziendale sia come emissioni diffuse, che convogliate. Tali accorgimenti sono ritenuti tutti pertinenti e, se correttamente e costantemente gestiti, sono in grado di ridurre il potenziale impatto odorigeno dell'attività.

Si rammenta che deve essere sempre mantenuto in perfetta efficienza il demister presente sotto al coperchio di chiusura del cuocitore della linea ad umido, ciò al fine di consentire l'abbattimento dei trascinalenti di nebbie o di gocce verso E9, facendole così ricadere all'interno del cuocitore stesso.

Si valuta positivamente:

- lo smantellamento del vecchio distroterm associato ad E3 e relativi impianti accessori (es. condensatore fumane) in quanto in alcuni dei monitoraggi effettuati dal gestore nel 2022 e 2023 l'efficienza di abbattimento dello stesso è risultata inferiore rispetto al suo potenziale e con andamento instabile, indice di un possibile malfunzionamento del sistema. Tale punto di emissione sarà già eliminato dal quadro delle emissioni in atmosfera, pertanto, il gestore dovrà provvedere ad eliminare i collegamenti presenti tra il vecchio distroterm e gli impianti aziendali ed al relativo punto di emissione e comunicare la data di messa fuori uso definitiva dell'impianto;
- la sostituzione con nuovo combustore termico rigenerativo (E9) avente funzionamento e performance decisamente migliori, dotato di ciclone sulla linea dei vapori "caldi umidi" in ingresso ad E9, andato a regime a gennaio 2024;
- l'eliminazione del vecchio scrubber e filtro a maniche a monte (E2) e la sostituzione dello stesso con nuovo scrubber più performante dotato di maggiori dispositivi di controllo ed allarme ed il rifacimento di tutte le captazioni afferenti allo stesso, in modo da massimizzare le aspirazioni delle sostanze odorogene all'interno degli ambienti aspirati, evitando la generazione di emissioni diffuse;
- lo smantellamento del vecchio impianto di macinazione nel locale P e del ciclone di scarico farine e ventilatore di aspirazione con filtro a maniche nel locale A e la realizzazione di un fabbricato dedicato alla macinazione e stoccaggio farine in big-bags o sili chiuso, compartimentato, con portoni a chiusura rapida ed impianto di abbattimento nuovo, con maggiore altezza del camino.

Si sottolinea che, a seguito dell'eliminazione del vecchio Distroterm (E3), in caso di guasti/anomalie del nuovo Combustore Termico (E9), in assenza di un impianto di abbattimento di "riserva", il gestore deve interrompere le produzioni che originano le emissioni convogliate al trattamento in tale impianto.

Il filtro a cartucce associato al nuovo punto di emissione E7 risulta conforme ai criteri CRIAER e ss.mm. e l'impianto di adsorbimento a corpi di riempimento (nuovo scrubber), anche se presenta una velocità del gas pari a 1,18 m/s (quindi, leggermente inferiore agli standard regionali di 2-3 m/sec), è possibile autorizzarlo in deroga ai criteri CRIAER e ss.mm. in quanto tale valore è considerato sufficiente a garantire la buona funzionalità dell'impianto perchè vicino al valore minimo del range suddetto. Si valuta positivamente il fatto che il tempo di contatto pari a 2,3 sec sia maggiore del range previsto dai CRIAER (0,4 - 0,6 sec).

In merito ai punti di emissione che saranno modificati il gestore:

- per E2 ed E7 dovrà inviare comunicazione di messa in esercizio ed effettuare analisi in triplo per portata ed inquinanti dalla data di messa a regime;
- per E9 deve comunicare la data di collegamento dei nuovi silos di stoccaggio grassi (da 62 a 71) al distroterm ed inviare le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal piano di monitoraggio successivo a tale collegamento.

Siccome gli interventi sopra riportati saranno effettuati in base a specifico cronoprogramma legato alla pratica edilizia comunale associata, nella sezione prescrittiva del presente atto sono previsti due scenari da rispettare: il primo relativo allo stato attuale, il secondo relativo allo scenario in essere dalla data di messa a regime dei singoli impianti modificati.

Per ognuno dei due scenari sono specificate le prescrizioni ed i monitoraggi associati da rispettare; in particolare, per i punti di emissione che non subiranno modifiche, gli adempimenti sono i medesimi nei due scenari.

A seguito della sostituzione del vecchio scrubber non si ritengono più necessari gli adeguamenti prescritti nei precedenti atti per lo stesso, invece, si provvederà ad inserire nella successiva sezione D le prescrizioni relative agli elementi costitutivi di controllo che devono essere presenti nel nuovo impianto al fine di garantirne l'efficienza ed il buon funzionamento nel tempo.

Si prende atto che a seguito delle modifiche proposte non si avrà variazione dei flussi di massa massimi autorizzati per gli inquinanti in quanto i nuovi impianti avranno la stessa portata e valori limite di concentrazione degli impianti sostituiti.

Inoltre, si ritiene opportuno già in ambito della presente modifica richiedere al gestore alcuni adempimenti volti alla verifica dell'adeguamento dell'impianto alle nuove BATC pubblicate il 18/12/2023, le quali saranno cogenti (BAT-Ael compresi) a far data dal 18/12/2027 (4 anni dalla data di pubblicazione). Pertanto, nelle tempistiche indicate nella successiva sezione prescrittiva D, il gestore dovrà:

- a. valutare e proporre un sistema di abbattimento secondario per le emissioni provenienti dal reparto farine (E4 ed E7) in quanto la **BAT25** prevede che le emissioni convogliate strettamente associate al ciclo produttivo (tra cui anche quelle derivanti dalla fase di produzione farine) siano prevalentemente inviate a termodistruzione o, in alternativa, ad impianto di abbattimento contemplato nella BAT (i filtri a tessuto attualmente presenti ed in previsione, non sono sufficienti per l'abbattimento degli odori);
- b. effettuare, nel corso del 2025 e 2026, misure della concentrazione di acido solfidrico (H₂S) con cadenza *semestrale* per i punti di emissione E2 (a partire dalla data di messa a regime del nuovo scrubber), E9, E4 ed E7 (a partire dalla data di messa a regime del nuovo punto di emissione), ciò al fine di valutare la presenza e relativa significatività di tale parametro (rif. **BAT8 e tabella**

1.10 - BAT25). I risultati dei monitoraggi effettuati dovranno essere riportati nella relazione tecnica della domanda di Riesame AIA;

a. verificare nel corso del 2025 e 2026 se il combustore termico associato al punto di emissione **E9** rispetta nel tempo tutte condizioni previste nella **tabella 1.10 - BAT25** :

- *“temperatura di combustione sufficientemente elevata (in genere nell'intervallo di 750-850°C), con un tempo di residenza sufficiente (in genere tra 1 e 2 secondi)*
- *efficienza di abbattimento delle emissioni odorogene $\geq 99\%$ ”*

e relazionare in merito a quanto monitorato in ambito di domanda di Riesame AIA, in modo da permettere una completa valutazione del rispetto degli obiettivi fissati e, quindi, poter concedere o meno l'esenzione dall'applicazione del limite di concentrazione odorigena prevista dalla BAT (limite tra 200 e 1.100 ou_E/m³). Siccome il rispetto delle condizioni previste dalla BAT25 devono essere dimostrate nel tempo, è opportuno che siano implementati, se non già presenti, ulteriori strumenti di controllo per il monitoraggio di tali parametri. A tale proposito, nell'ambito della relazione richiesta il gestore può proporre eventuali soluzioni individuate.

Nel quadro delle emissioni, inoltre:

- per E1 ed E2 sono adeguati i limiti per gli NO_x in base alle scadenze previste dalla normativa relativa ai medi impianti termici minori o maggiori ai 5 MW;
- per il nuovo scrubber E2 sarà eliminato il controllo sul parametro “polveri”;
- per il Distroterm E9 viene eliminato il limite di 70 mg/Nmc per il parametro “ammoniaca” in quanto i nuovi BATAel prevedono limiti differenti che saranno valutati in ambito di procedimento di riesame AIA. Inoltre, viene aggiunto il monitoraggio relativo al CO e variata la frequenza di alcuni monitoraggi;
- si ritiene necessario aggiungere ai monitoraggi per E2, E4, E7, E9 l'analisi dei parametri NH₃, TVOC previsti dalle BATC. I limiti dei BATAel per tali inquinanti (cogenti dal 18/12/2027) saranno inseriti in ambito di procedimento di riesame AIA, anche alla luce dei risultati ottenuti dalle analisi. Al momento si richiede solo il monitoraggio degli stessi con frequenza semestrale che, per E2 ed E7 sarà da effettuare a partire dalla data di messa a regime dei nuovi impianti, in analogia con quanto previsto per il monitoraggio dell'H₂S;
- per E8 sono confermate le caratteristiche già autorizzate in quanto lo stesso è classificabile come medio impianto termico perché i gas della combustione del bruciatore non *“sono utilizzati per il riscaldamento diretto, l'essiccazione o qualsiasi altro trattamento degli oggetti o dei materiali”*, non vengono a contatto diretto con la materia da essiccare, ma è presente uno scambiatore di calore e le emissioni che escono mediante E8 sono solo i fumi della combustione. In analogia con i restanti impianti termici, però, viene eliminato il monitoraggio per il parametro polveri, in quanto alimentato a metano.

Si considera plausibile che le modifiche richieste non portino ad un aggravio dell'impatto odorigeno associato all'installazione rispetto alla modellistica di giugno 2022. Si ritiene, tuttavia, necessario che il gestore continui nell'effettuazione dei monitoraggi alle emissioni odorigene (E2 attuale, E4, E9 ed E7 attuale, più n.2 punti di emissione del limitrofo Depuratore con la periodicità attuale almeno sino al 03/01/2025 (termine di 12 mesi calcolati rispetto all'ultimo impianto che è andato a regime - E9).

Inoltre, al termine del monitoraggio richiesto si conferma l'invio di una relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi effettuati, che dovrà includere uno studio di valutazione con adeguato modello matematico di ricaduta che attesti il rispetto dei limiti ai recettori (in base ai riferimenti per lo specifico contesto territoriale), utilizzando i valori reali conoscitivi ottenuti nei monitoraggi periodici.

Conclusa l'indagine annuale suddetta, che servirà anche come scenario di riferimento rispetto al quale valutare l'impatto odorigeno degli interventi autorizzati con il presente atto (che si prevede migliorativo), i monitoraggi alle emissioni odorigene avranno periodicità semestrale.

Si valuta accoglibile la proposta del gestore di aggiungere un nuovo punto nel confine aziendale presso cui effettuare i monitoraggi alle emissioni diffuse e la modifica della posizione di alcuni dei punti attuali. I monitoraggi nelle nuove postazioni ridefinite possono già essere svolti dal rilascio del presente atto, ciò consente anche di avere un quadro prima e dopo la realizzazione delle modifiche richieste.

➤ Protezione del suolo

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 "Protezione del suolo e delle acque sotterranee", non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si rammenta al gestore che è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "valutazione di sussistenza dell'obbligo di presentazione della 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.

Si raccomanda, a completamento della protezione del suolo e della risorsa idrica, l'attento monitoraggio e verifica:

- della funzionalità dei sistemi di trattamento delle acque reflue a monte degli scarichi (fosse biologiche, fosse settiche, vasche prima pioggia, disoleatore, ecc), nonché, delle relative tubazioni e sistemi di raccolta;
- dei bacini di contenimento all'interno dei quali sono stoccati i silos contenenti le materie prime, i semilavorati ed i prodotti;
- della pulizia delle aree interne ed esterne.

➤ Rumore

Dall'esame dei documenti di valutazione d'impatto acustico di marzo 2024 redatto a seguito dell'entrata a regime del nuovo Distroterm e di valutazione previsionale d'impatto acustico di giugno 2024, redatto a seguito delle modifiche richieste per l'ampliamento emerge sia per lo stato attuale, che per lo stato futuro un generale rispetto dei limiti assoluti diurni e notturni associati all'area occupata dal sito e alle zone circostanti ed il rispetto del criterio differenziale presso i recettori individuati.

La documentazione di valutazione d'impatto acustico firmata dal tecnico competente suddetta, quindi, **rappresenta un quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

I nuovi impianti che saranno installati dovranno rispettare le caratteristiche acustiche dichiarate nelle schede tecniche allegate al documento previsionale d'impatto acustico datato 03/06/2024.

Nella sezione prescrittiva D2.7 è riportato l'elenco dei punti a confine aggiornati e dei ricettori individuati presso i quali dovranno essere effettuati i rilievi fonometrici; in particolare, si ritiene necessario:

- che il punto C a confine sia spostato più ad ovest in quanto è ricompreso in AIA anche l'impianto fotovoltaico a terra e, quindi, il confine aziendale da considerare va ridefinito;
- aggiungere un punto di misura a confine G da individuare sul lato nord-ovest adiacente alla nuova strada di accesso che sarà adiacente al recettore R7;
- non considerare i recettori R5 ed R6 in quanto lontani ed in posizione schermata dall'attività aziendale.

Nelle modalità ed entro le tempistiche definite nella successiva sezione prescrittiva D, si ritiene necessario che il gestore effettui una nuova valutazione d'impatto acustico. Scopo del documento è definire le emissioni acustiche determinate dalla ditta nella condizione di massimo funzionamento delle linee di trattamento SOA (tradizionale e ad Umido), dei nuovi impianti previsti. I rilievi dovranno essere svolti in periodo diurno e notturno e dimostrare il rispetto dei limiti di immissione assoluti e dei limiti di immissione differenziali presso i recettori abitativi prossimi all'impianto. Il riscontro eventuale di superamento dei limiti, dovrà necessariamente prevedere una descrizione degli interventi di bonifica individuati e le tempistiche di attuazione.

Inoltre, si ritiene necessario che nel caso in cui fossero riscontrati valori significativamente maggiori (superiori a 5 dBA) rispetto alla valutazione di marzo 2024, tale situazione dovrà essere oggetto di approfondimento al fine di individuare eventuali cause attribuibili o no all'azienda. Nel caso in cui il contributo acustico sia da imputarsi all'azienda dovrà essere relazionato ad Arpae in merito alle cause e ad eventuali proposte di opere di bonifica se ritenute necessarie.

➤ Piano di Monitoraggio e Piano di Emergenza

Le attività accessorie di raffinazione e deacidificazione presentano consumi minimi rispetto all'attività di trattamento principale, pertanto, come già autorizzato, non è previsto uno scorporo di tali attività ed installazione di contatori dedicati.

Il Piano di monitoraggio sarà modificato con le modifiche già descritte nelle precedenti sezioni.

Si prende atto che il Piano delle Emergenze Ambientali:

- è stato già integrato a settembre 2021 con la sezione relativa alla gestione delle emergenze associate all'impianto di sollevamento reflui di responsabilità dello stabilimento Gatti S.r.l. SOA;
- è stato aggiornato e revisionato alla data del 03/06/2024 in occasione della presentazione della modifica non sostanziale AIA di Giugno 2024 individuando per ogni emergenza presa in esame le modalità di prevenzione e le azioni da intraprendere in risposta all'evento.

Si rammenta al gestore che qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.

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

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

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

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

L'assetto tecnico dell'impianto non richiede adeguamenti, pertanto tutte le seguenti prescrizioni, limiti e condizioni d'esercizio devono essere rispettate dalla data di validità del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone** **annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - a. i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - b. un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - c. un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti).

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dall'ARPAE di Modena in accordo con la Regione Emilia Romagna.

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

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

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

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della *normativa in materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale o ai sensi della normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da

effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.

4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.
6. le difformità tra i valori misurati ed i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del Gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I superamenti dei valori limite emissivi autorizzati, potranno essere suscettibili di sanzioni secondo l'art. 29-quattordecies, comma 3 e comma 4 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.;
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE ed, in particolare, dell'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria **l'integrazione del Piano di Monitoraggio programmando specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto, il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso.
 In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la *validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di **modifica non sostanziale dell'AIA**).
8. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "valutazione di sussistenza dell'obbligo di presentazione della 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.
9. I dati di registrazione in continuo per la rilevazione delle temperature dei cuocitori di entrambe le linee di lavorazione e dello stato On/Off degli impianti devono essere mantenuti a disposizione presso l'impianto per 5 anni;
10. il gestore dovrà realizzare la nuova vasca di prima pioggia avente volume effettivo almeno pari a 37 m³;
11. il gestore deve comunicare ad Arpae di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone **la data di collegamento della nuova vasca di prima pioggia e successivo disoleatore all'adiacente impianto di depurazione di Gatti S.r.l., avente specifico atto di AIA**. Le modalità di allaccio a tale depuratore dovranno avvenire nel rispetto di quanto già prescritto nella Det. n.155 del

- 04/11/2015 e s.m. e riportato anche in dettaglio dal gestore al punto n. 15 delle integrazioni alla domanda di modifica non sostanziale AIA, assunte agli atti con prot. n. 172907 del 26/09/2024;
12. il pozzetto presente a monte della nuova vasca di prima pioggia posta ad est, dove confluiscono i vari apporti dei nuovi piazzali, deve essere dotato di saracinesca di sicurezza per il recupero di eventuali sversamenti accidentali che dovessero occorrere, garantendo così una totale separazione con la linea fognaria delle acque meteoriche;
 13. a servizio della “vasca recupero piovane” adiacente al nuovo Fabbricato E dovrà essere installato un contatore volumetrico o altro sistema di misura (es. sulla tubazione del recupero in uscita dalla vasca) per la rendicontazione delle acque meteoriche riutilizzate all’interno dello stabilimento. Il gestore ne dovrà dare comunicazione ad ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone entro 30 gg dall’avvenuta installazione;
 14. il gestore deve comunicare la data di collegamento dei nuovi sili di stoccaggio grassi (da 62 a 71) al Distroterm (punto di emissione E9) ed inviare ad Arpae di Modena le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal piano di monitoraggio successivo a tale collegamento;
 15. il gestore deve comunicare ad Arpae di Modena la data di messa fuori uso definitiva del vecchio Distroterm collegato ad E3 il quale non può più essere utilizzato come impianto di emergenza;
 16. i nuovi impianti che saranno installati dovranno rispettare le caratteristiche acustiche dichiarate nelle schede tecniche allegate al documento previsionale d’impatto acustico datato 03/06/2024. Il gestore **entro 90 giorni dalla messa a regime di tutti gli impianti modificati** (E2, E7, E9 - collegamento sili) deve:
 - a. effettuare un collaudo acustico mediante misure reali di rumore diurne e notturne presso i punti a confine e recettori indicati nella successiva sezione D2.7, ciò al fine di verificare quanto riportato nel documento di valutazione previsionale d’impatto acustico del 03/06/2024;
 - b. inviare ad ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone (MO) specifica relazione in cui siano descritti gli eventuali interventi di bonifica effettuati e siano riportati i risultati delle misurazioni svolte. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere anche dettagliati gli ulteriori interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione;
 17. il gestore, in previsione della presentazione della domanda di riesame AIA (scadenza al 31/01/2027, come da calendario Regionale E.R.) a seguito di pubblicazione delle nuove BATC di settore (pubblicate il 18/12/2023) **entro il 30/06/2026** dovrà:
 - a. presentare una relazione tecnica in cui sia proposto un sistema di abbattimento secondario per le emissioni provenienti dal reparto farine (E4 ed E7) in quanto la **BAT25** prevede che le emissioni convogliate strettamente associate al ciclo produttivo (tra cui anche quelle derivanti dalla fase di produzione farine) siano prevalentemente inviate a termodistruzione o, in alternativa, ad impianto di abbattimento contemplato nella BAT (i filtri a tessuto attualmente presenti ed in previsione, non sono sufficienti per l’abbattimento degli odori). Si rammenta che il termine massimo di adeguamento (realizzazione ed entrata a regime) è il 18/12/2027 (4 anni dalla pubblicazione delle BATC);
 - b. dismettere, in adeguamento a quanto previsto dalla **BAT3**, l’utilizzo dell’olio BTZ, il cui utilizzo nell’impianto associato ad E1 è regolato in AIA in caso di mancata disponibilità del metano, in quanto lo stesso presenta frasi di rischio cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360). Il gestore, pertanto, **entro il 31/12/2025** dovrà comunicare se intende continuare ad utilizzare la sola alimentazione a metano o sostituire il BTZ con un combustibile alternativo (ad es. gasolio che ha frase di rischio

H351, anziché, H350 per BTZ); in quest'ultimo caso, dovrà essere specificato il combustibile alternativo scelto e se lo stoccaggio attuale del BTZ (serbatoio in acciaio fuori terra di 9 m³, dotato di bacino di contenimento al 110% e tettoia, d'indicatore di livello e valvola limitatrice di carico e posizionato in area esterna scoperta, su superficie impermeabile) risulta idoneo anche per lo stoccaggio dello stesso;

18. il gestore, in previsione della presentazione della domanda di riesame AIA (scadenza al 31/01/2027, come da calendario Regionale E.R.) a seguito di pubblicazione delle nuove BATC di settore (pubblicate il 18/12/2023) nel periodo che va dal 01/01/2025 al 31/12/2026 dovrà:

a. effettuare misure della concentrazione di acido solfidrico (H₂S) con cadenza semestrale per i punti di emissione E2 (a partire dalla data di messa a regime del nuovo scrubber), E9, E4 ed E7 (a partire dalla data di messa a regime del nuovo punto di emissione), ciò al fine di valutare la presenza e relativa significatività di tale parametro (rif. **BAT8** e **tabella 1.10 - BAT25**). I risultati dei monitoraggi effettuati dovranno essere riportati nella relazione tecnica della domanda di Riesame AIA.

In caso di effettiva assenza di acido solfidrico (H₂S) nelle suddette emissioni, non verrà applicato nessun limite di concentrazione per tale inquinante e non sarà da monitorare negli autocontrolli. In caso contrario, nelle emissioni in cui sarà risultato rilevante sarà previsto l'autocontrollo e fissato il limite fiscale per la concentrazione di acido solfidrico (H₂S) di 1 mg/Nm³ (intervallo superiore previsto per il BAT-Ael alla BAT25) che dovrà essere rispettato a far data dal 18/12/2027 (termine ultimo di adeguamento delle BAT);

b. verificare se il combustore termico associato al punto di emissione **E9** rispetta nel tempo tutte condizioni previste nella **tabella 1.10 - BAT25** :

- *“temperatura di combustione sufficientemente elevata (in genere nell'intervallo di 750-850°C), con un tempo di residenza sufficiente (in genere tra 1 e 2 secondi)*
- *efficienza di abbattimento delle emissioni odorigene ≥ 99 %”*

e relazionare in merito a quanto monitorato in ambito di domanda di Riesame AIA (temperatura, tempo di residenza, efficienza di abbattimento E9 da verificarsi nelle analisi trimestrali monte e valle del combustore), in modo da permettere una completa valutazione del rispetto degli obiettivi fissati e, quindi, poter concedere o meno l'esenzione dall'applicazione del limite di concentrazione odorigena prevista dalla BAT (limite tra 200 e 1.100 ou_E/m³).

Siccome il rispetto delle condizioni previste dalla BAT25 devono essere dimostrate nel tempo, è opportuno che siano implementati, se non già presenti, ulteriori strumenti di controllo per il monitoraggio di tali parametri. A tale proposito, nell'ambito della relazione richiesta il gestore può proporre eventuali soluzioni individuate, che saranno oggetto di valutazione da parte di Arpae di Modena;

D2.3 raccolta dati ed informazione

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

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare sia nell'assetto attuale, che in quello futuro è riportato nelle tabelle sottostanti.

QUADRO DELLE EMISSIONI N.1 - VIGENTE SINO ALLA MESSA A REGIME DEI SINGOLI IMPIANTI NEL NUOVO ASSETTO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 - Generatore di vapore (3,49 MW)		PUNTO DI EMISSIONE E5 - Generatore di vapore (6,98 MW)	PUNTO DI EMISSIONE E2 - Scrubber (*)
Messa a regime	a regime funzionamento a metano	(%) funzionamento ad olio combustibile BTZ	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	1.000		9.120	30.000
Altezza minima (m)	10		-	25
Durata (h/g)	24 h/g – funzionamento alternato a E5		20	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	5 (°)	5	5 (°)	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nmc)	35 (°)	35	35 (°)	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nmc)	350 (°) sino al 31/12/2029 250 (°) a far data dal 01/01/2030 (scadenza medi impianti termici < 5 MW)	350	350 (°) sino al 31/12/2024 200 (°) a far data dal 01/01/2025	-
Impianto di depurazione	-	-	-	Filtro a maniche + Scrubber con soluzione contenente microrganismi selezionati ed enzimi attivi
Frequenza autocontrolli	Annuale per portata ed NOx	(%)	Annuale per portata ed NOx	Semestrale per portata ed odori (monte/valle) (#) Annuale per portata e polveri (a valle del filtro a maniche)

(*) **E2 – Emissioni inviate allo scrubber:**

- Aspirazione da locale lavorazione e locale stoccaggio SOA linea a secco e ad umido
- Aspirazione aria in uscita filtro a maniche del trasporto pneumatico delle farine nel locale A

(°) **E1 ed E5** – i valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3% e si ritengono automaticamente rispettati per polveri e Ossidi di Zolfo (con funzionamento a metano)

(%) in caso di utilizzo di BTZ rispettare quanto prescritto ai punti n. 21, 22 e 23 della presente sezione D2.4, inoltre, adempiere anche a quanto prescritto alla sezione D2.2

(#) frequenza trimestrale per analisi odori da effettuarsi sino al 03/01/2025 (12 mesi calcolati dalla data di messa a regime di E9) → rif. prescrizione n. 25 della presente sezione D2.4. Il "valore obiettivo" sarà definito in seguito alla presentazione di specifica relazione tecnica, comprensiva di valutazione delle ricadute con adeguato modello matematico.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E4 - Macinazione farine di carne Reparto Z e sfiati sili 101, 102, cassone M33	PUNTO DI EMISSIONE E6 - Generatore di vapore Deacidificazione 0,697 MW (*)	PUNTO DI EMISSIONE E7 - Macinazione Farine di carne Reparto P	PUNTO DI EMISSIONE E8 – Bruciatore Essiccatore 1,8 MW	PUNTO DI EMISSIONE E9 - Combustore termico (**)
Data messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	1.728	850	2.800	2.500	6.700
Altezza minima (m)	10	11	5	12	15
Durata (h/g)	16	24 (&)	6	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	10	5	10	5 (°)	5
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nmc)	-	35	-	35 (°)	35

Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nmc)	-	350	-	100 (°)	350
Impianto di depurazione	Filtro a tasche	-	Filtro a Maniche	-	Combustore termico rigenerativo
Frequenza autocontrolli	<u>Semestrale</u> per portata, polveri, NH ₃ , COT, H ₂ S (\$), Odori (#)	-	<u>Semestrale</u> per portata, polveri, Odori (#)	<u>Annuale</u> per Portata ed NOx	<u>Semestrale</u> per portata, Odori (monte/valle) (#), H ₂ S (\$), COT, NH ₃ <u>Annuale</u> per portata, polveri, SOx, NOx, CO

(*) **E6** I limiti di emissione si intendono rispettati in quanto l'impianto termico esistente viene alimentato con gas metano ed essendo la potenzialità <di 1MW non sono richiesti autocontrolli e adeguamento dei limiti

(**) **E9 – Emissioni di lavorazioni inviate al Combustore termico:**

- 2 autoclavi di cottura (di cui 1 sola funzionante), 1 cisterna di accumulo da autoclave sterilizzazione, 2 cisternette grasso;
- 2 Presse (di cui 1 sola funzionante), deacidificazione olio (pompa vuoto gas incondensabili), Intercestate prima del condensatore.
- aspirazione collegata al ventilatore a servizio del cuocitore Stewed;
- solo eccezionalmente ed in alternativa: lo sfiato di emergenza di sovrappressione del sistema a cicloni (che si attiverà automaticamente solo in caso di malfunzionamento dell'impianto) e lo sfiato di manutenzione (sempre del sistema a cicloni e non del cuocitore) la cui attivazione è manuale, tramite apposita valvola, esclusivamente prima delle attività di manutenzione che richiedano l'apertura del circuito;

(&) le 24 h/g sono considerate come durata massima giornaliera al momento del funzionamento dell'impianto di deacidificazione; lo stesso, infatti, è in funzione solamente per un periodo limitato nell'arco dell'anno, in relazione alle richieste del mercato;

(°) i valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3% e si ritengono automaticamente rispettati per polveri e Ossidi di Zolfo (con funzionamento a metano);

(#) frequenza trimestrale per analisi odori da effettuarsi sino al 03/01/2025 (12 mesi calcolati dalla data di messa a regime di E9) → rif. prescrizione **n. 25 della presente sezione D2.4**. Il "valore obiettivo" sarà definito in seguito alla presentazione di specifica relazione tecnica, comprensiva di valutazione delle ricadute con adeguato modello matematico.

(§) rif. prescrizione specifica alla **sezione D2.2**

Relativamente ai parametri della Camera di Combustione devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione	temperatura di esercizio	tempo di permanenza
E9 (*)	> 850 °C	> 1 sec

(*) rif. prescrizione specifica **sezione D2.2**

QUADRO DELLE EMISSIONI N.2 - VIGENTE DALLA MESSA A REGIME DEI SINGOLI IMPIANTI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 - Generatore di vapore (3,49 MW)		PUNTO DI EMISSIONE E5 - Generatore di vapore (6,98 MW)	PUNTO DI EMISSIONE E2 – Scrubber (*)
Messa a regime	a regime funzionamento a metano	(%) funzionamento ad olio combustibile BTZ	a regime	(%)
Portata massima (Nmc/h)	1.000		9.120	30.000
Altezza minima (m)	10		-	25
Durata (h/g)	24 h/g – funzionamento alternato a E5		20	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	5 (°)	5	5 (°)	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nmc)	35 (°)	35	35 (°)	-

Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nmc)	350 (°) sino al 31/12/2029 250 (°) a far data dal 01/01/2030 (scadenza medi impianti termici < 5 MW)	350	350 (°) sino al 31/12/2024 200 (°) a far data dal 01/01/2025	-
Impianto di depurazione	-	-	-	Scrubber con lavaggio basico/ossidante
Frequenza autocontrolli	<u>Annuale</u> per portata ed NOx	(%)	<u>Annuale</u> per portata ed NOx	<u>Semestrale</u> per portata, odori (monte/valle), NH ₃ , COT, H ₂ S (§)

(§) rif. successive **prescrizioni n. 3, 4 e 5 - messa in esercizio e messa a regime**

(*) **E2 – Emissioni inviate allo scrubber:** aspirazioni da locali lavorazione e locali stoccaggio SOA linea a secco e ad umido

(°) **E1 ed E5** – i valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3% e si ritengono automaticamente rispettati per polveri e Ossidi di Zolfo (con funzionamento a metano)

(%) in caso di utilizzo di BTZ rispettare quanto prescritto ai punti **n. 21, 22 e 23 della presente sezione D2.4**, inoltre, adempiere anche a quanto prescritto alla **sezione D2.2**

(§) rif. prescrizione specifica alla **sezione D2.2**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E4 - Macinazione farine di carne Reparto Z e sfiati sili 101, 102	PUNTO DI EMISSIONE E6 - Generatore di vapore Deacidificazione 0,697 MW (*)	PUNTO DI EMISSIONE E7 - Macinazione farine di carne Reparto X e sfiati sili da 81 a 86	PUNTO DI EMISSIONE E8 - Bruciatore Essiccatore 1,8 MW	PUNTO DI EMISSIONE E9 - Combustore termico (**)
Data messa a regime	a regime	a regime	(§)	a regime	a regime (§§)
Portata massima (Nmc/h)	1.728	850	2.800	2.500	6.700
Altezza minima (m)	10	11	14	12	15
Durata (h/g)	16	24 (&)	6	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	10	5	10	5 (°)	5
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nmc)	-	35	-	35 (°)	35
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nmc)	-	350	-	100 (°)	350
Impianto di depurazione	Filtro a tasche	-	Filtro a Maniche	-	Combustore termico rigenerativo
Frequenza autocontrolli	<u>Semestrale</u> per portata, polveri, NH ₃ , COT, H ₂ S (§), Odori	-	<u>Semestrale</u> per portata, polveri, NH ₃ , COT, H ₂ S (§), Odori	<u>Annuale</u> per Portata ed NOx	<u>Semestrale</u> per portata, odori (monte/valle), H ₂ S (§), COT, NH ₃ <u>Annuale</u> per portata, polveri, SOx, NOx, CO

(*) **E6** I limiti di emissione si intendono rispettati in quanto l'impianto termico esistente viene alimentato con gas metano ed essendo la potenzialità <di 1MW non sono richiesti autocontrolli e adeguamento dei limiti

(**) **E9 – Emissioni di lavorazioni inviate al Combustore termico:**

- **1^a linea ingresso:** 2 autoclavi di cottura (di cui 1 sola funzionante), 1 cisterna di raccolta grasso, previo passaggio delle fume in ciclone
- **2^a linea ingresso:** 2 Presse (di cui 1 sola funzionante), deacidificazione olio (pompa vuoto gas incondensabili), cuocitore linea ad umido e impianti condensazione associati, nuova batteria sili da 62 a 71 per stoccaggio grasso animale;
- solo eccezionalmente ed in alternativa (per linea ad umido): lo sfiato di emergenza di sovrappressione del sistema a cicloni (che si attiverà automaticamente solo in caso di malfunzionamento dell'impianto) e lo sfiato di manutenzione (sempre del sistema a cicloni e non del cuocitore) la cui attivazione è manuale, tramite apposita valvola, esclusivamente prima delle attività di manutenzione che richiedano l'apertura del circuito.

(§) rif. successive **prescrizioni n. 3, 4 e 5 - messa in esercizio e messa a regime**

(§§) rif. prescrizione specifica alla **sezione D2.2** - comunicazione attivazione sili e invio 1^a autocontrollo

(&) le 24 h/g sono considerate come durata massima giornaliera al momento del funzionamento dell'impianto di deacidificazione; lo stesso, infatti, è in funzione solamente per un periodo limitato nell'arco dell'anno, in relazione alle richieste del mercato.

(°) i valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3% e si ritengono automaticamente rispettati per polveri e Ossidi di Zolfo (con funzionamento a metano)

(§) rif. prescrizione specifica alla **sezione D2.2**

Relativamente ai parametri della Camera di Combustione devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione	temperatura di esercizio	tempo di permanenza
E9 (*)	> 850 °C	> 1 sec

(*) rif. prescrizione specifica alla **sezione D2.2**

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

I punti di misura e campionamento devono essere 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.

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

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

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

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

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

Condotti circolari		Condotti rettangolari		
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	n° punti prelievo	
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3	

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

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

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

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

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

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

Per i punti di prelievo collocati in quota non sono considerate idonee le scale portatili. I suddetti punti di prelievo devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli preferibilmente dotate di corda di sicurezza verticale. Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, la Ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella tabella seguente:

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

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

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

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

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

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

Relativamente al **punto di emissione E4**, il cui camino non è dotato di scala di accesso al bocchettone di prelievo e piattaforma, è consentito l'utilizzo di una piattaforma aerea o cestello elevatore noleggiato al bisogno. Tale soluzione deve assicurare disponibilità immediata di utilizzo in caso di verifiche da parte dell'ente di controllo.

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

I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificati, si intendono sempre riferiti a **gas secco**, alle **condizioni di riferimento di 0 °C e 0,1013 MPa** e al **tenore di Ossigeno di riferimento**, qualora previsto.

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

La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera, nel caso di emissioni a flusso costante e omogeneo, deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione), possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare devono essere eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva deve essere comunque di almeno un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) e la cui

media ponderata deve essere confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell'inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso), oppure, nel caso di emissioni a flusso non costante e non omogeneo.

Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi.

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

Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche, Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni". Tali documenti indicano:

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

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

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

- Metodi di misura, campionamento e analisi

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

Parametro/inquinante	Metodi di misura
<i>Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento</i>	UNI EN 15259:2008
<i>Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione</i>	• 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)
<i>Ossigeno (O₂)</i>	• UNI EN 14789:2017 (*); • ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
<i>Anidride Carbonica (CO₂)</i>	• ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, etc)
<i>Umidità – Vapore acqueo (H₂O)</i>	• UNI EN 14790:2017 (*)
<i>Polveri totali (PTS) o materiale particolato</i>	• UNI EN 13284-1:2017 (*) • UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici) • ISO 9096:2017 (per concentrazioni >20 mg/m³)
<i>Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)</i>	• UNI EN 12619:2013 (*)

Parametro/inquinante	Metodi di misura
Ossidi di Azoto (NOx) espressi come NO ₂	• 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)
Ossidi di Zolfo (SOx) espressi come SO ₂	• UNI EN 14791:2017 (*); • UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); • ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Monossido di Carbonio (CO)	• UNI EN 15058:2017 (*); • ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)
Acido Solfidrico (H ₂ S)	• US EPA Method 15 (*); • US EPA Method 16 (*); • UNICHIM 634:1984; UNI 11574/2015; • Biogas: campionamento UNI EN ISO 10715:2001, analisi UNI EN ISO 19739:2007
Ammoniaca	• US EPA CTM-027; • UNI EN ISO 21877:2020 (*) • UNICHIM 632:1984
Aldeidi	• CARB 430:1991; • Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; • US EPA-TO11 A (**); • NIOSH 2016 (**); • Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; • UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	• UNI EN 13725:2022
Assicurazione di Qualità dei sistemi di monitoraggio delle emissioni	• UNI EN 14181:2015

(*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento.

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

Per gli inquinanti e i parametri riportati al precedente punto 1, possono essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

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

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

- La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**E2, E7 - QUADRO DELLE EMISSIONI N.2**) con **almeno 15 giorni di anticipo** a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone (MO).

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone **i dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero, i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati**, in particolare:
 - relativamente ai punti di emissione **E2 ed E7 - QUADRO DELLE EMISSIONI N.2** portata ed inquinanti riportati al punto 1 su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda). Per E2 le sostanze odorigene devono essere effettuate sia a monte, che a valle dell'impianto di abbattimento.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o digitale riportante le informazioni previste in Appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, e conservate presso l'installazione, a disposizione di Arpae di Modena per almeno **cinque anni**. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (se completa di tutte le informazioni previste) con le seguenti modalità:
 - da annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - dalla stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni.
8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti degli adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi e costituiti da misuratori istantanei di pressione differenziale;
9. **(QUADRO DELLE EMISSIONI N.1)** l'abbattitore ad umido deve essere provvisto di:

- flussometro oppure misuratore istantaneo della portata o del volume del liquido di lavaggio;
 - misuratore istantaneo di funzionamento ON/OFF delle 3 pompe di ricircolo del liquido di lavaggio;
10. **(QUADRO DELLE EMISSIONI N.2)** Deve essere presente e funzionante un registratore in continuo dello stato on-off della ventola di aspirazione che invia l'aria allo scrubber (E2);
11. **(QUADRO DELLE EMISSIONI N.2)** La colonna dell'abbattitore ad umido associata ad E2 deve essere dotata di:
- flussometro, oppure, misuratore istantaneo della portata o del volume del liquido di lavaggio;
 - sistema di allarme sullo stato di funzionamento ON-OFF della pompa di ricircolo del liquido di lavaggio;
 - due pompe di ricircolo del liquido di lavaggio in parallelo, con funzionamento contemporaneo (dovrà essere possibile escluderne una per motivi di manutenzione, lasciando accesa l'altra);
 - misuratore di pH della soluzione di lavaggio,
 - una pompa per il dosaggio del reagente ossidante e una pompa per il dosaggio del reagente basico in soluzione;
 - un sensore di livello dei reagenti nel serbatoio di stoccaggio;
 - un misuratore del potenziale redox della soluzione di lavaggio (ORP);
 - un sistema di regolazione e controllo della torbidità in torre, completo di comando di apertura della valvola di scarico del liquido di fondo (con contestuale reintegro di acqua nuova), in caso di elevata torbidità, in modo da effettuare la sostituzione effettiva della soluzione di lavaggio dello scrubber quando necessario;
12. **(QUADRO DELLE EMISSIONI N.2)** Il sistema di monitoraggio per la verifica del funzionamento dell'impianto di abbattimento a servizio dell'emissione E2 dovrà essere completo di n.2 sonde di temperatura e n.2 sonde di pressione (ciascuna presente in ingresso ed in uscita dallo scrubber) per determinare il raffreddamento adiabatico dovuto al sistema ad umido nel suo complesso ed accertare eventuali intasamenti dei filtri e procedere alla loro pulizia/sostituzione;
13. **(QUADRO DELLE EMISSIONI N.2)** con cadenza almeno annuale deve essere verificato anche lo stato di sporcamento dei corpi di riempimento dell'abbattitore ad umido (E2), dando evidenza di tale verifica e degli eventuali interventi eseguiti (es. lavaggio e/o sostituzione corpi) con apposita annotazione sul registro degli autocontrolli;
14. per il combustore associato al punto di emissione **E9** deve essere presente un idoneo sistema di misura con registrazione in continuo della temperatura nella camera di combustione. Tale registrazione deve essere tenuta a disposizione **per almeno per 5 anni**;
15. per gli impianti funzionanti a ciclo continuo i sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. I dati di funzionamento degli abbattitori e dei parametri caratteristici di esercizio degli impianti di produzione sono mantenuti a disposizione dell'Autorità di controllo.
16. Le registrazioni, su supporto cartaceo o informatico, dovranno funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di chiusura prolungata dello stabilimento, e garantire sia la lettura istantanea, sia la registrazione continua dei parametri con modalità tali da consentire una puntuale verifica degli stessi anche in tempi successivi (ad es. annotando data e ora di inizio e fine rullino e alcune ore/date intermedie, oppure con altra modalità che garantisca comunque analoga precisione).

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

17. In conformità all'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile, qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare almeno una delle seguenti azioni:

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

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

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

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

Il gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

19. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito "Registro degli autocontrolli" con pagine numerate, bollate da Arpae-APA, firmate dal gestore o dal responsabile dell'installazione e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni;

20. Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività, con conseguente disattivazione di una o più emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare, salvo

diverse disposizioni, ad Arpae di Modena l'interruzione del funzionamento degli impianti produttivi, a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, mantenendo presso l'installazione l'originale della comunicazione a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni; la data di fermata deve inoltre, essere annotata sul Registro degli autocontrolli.

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

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

- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni;
- b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
- c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo superiore alla periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro 30 giorni dalla data di riattivazione, riprendendo poi l'esecuzione degli autocontrolli con la precedente cadenza.

ALTRE PRESCRIZIONI

21. per il generatore associato al punto di emissione E1 è ammessa la sostituzione del combustibile gas metano con il **solo olio combustibile (BTZ)**, nel rispetto dei limiti di concentrazione riportati nella tabella al punto 1. Il gestore deve, comunque, prediligere l'utilizzo di metano e gas naturale quale combustibile e rispettare quanto prescritto alla **sezione D2.2**;
22. ogni volta che sarà utilizzato olio combustibile (BTZ) nel generatore associato ad E1 il gestore dovrà comunicare ad ARPAE di Modena e comune di Castelnuovo Rangone:
 - a) la data di inizio dell'utilizzo di tale combustibile ed effettuare entro i primi 10 giorni autocontrollo per portata ed inquinanti (polveri, NOx ed SOx). L'autocontrollo associato alla prima volta di utilizzo del nuovo combustibile dovrà essere inviato anche agli enti suddetti entro 30 giorni dall'analisi;
 - b) la data di fine dell'utilizzo di tale combustibile;
23. se il generatore associato ad E1 sarà utilizzato ad olio combustibile (BTZ) per una durata consecutiva superiore ai sei mesi dovranno essere effettuati almeno due autocontrolli annuali;
24. in caso di guasti/anomalie del Combustore Termico (E9), in assenza di un impianto di abbattimento di "riserva", il gestore deve interrompere la produzione che origina le emissioni convogliate a tale punto di emissione;
25. **(QUADRO DELLE EMISSIONI N.1)** Il gestore è tenuto ad eseguire misure della concentrazione di odore (OUE/m³) sulle emissioni in atmosfera **E2, E9, E4 ed E7** con cadenza trimestrale (4 analisi/anno) **sino al 03/01/2025** (scadenza 12 mesi calcolati a partire dalla data di messa a regime del combustore termico associato al punto di emissione E9).

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

È necessario eseguire queste verifiche periodiche anche a monte dello scrubber e del distroterm, in concomitanza con gli autocontrolli su E2 ed E9, come specificato al precedente punto D2.4.1, per monitorare la performance degli stessi.

Entro 90 gg dalla data dell'ultimo campionamento, il gestore dovrà inviare ad Arpae di Modena apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi effettuati sui punti di emissione suddetti. La relazione deve includere uno studio di valutazione con adeguato modello

matematico di ricaduta che attesti il rispetto dei limiti ai recettori (in base ai riferimenti per lo specifico contesto territoriale), utilizzando in input per ciascun trimestre il corrispondente valore di concentrazione di odore misurato nei monitoraggi periodici.

Nello studio di valutazione richiesto dovranno essere inseriti anche i dati dei monitoraggi relativi ai due punti di emissione associati al Depuratore di Gatti S.r.l. (in funzione ed autorizzato con Det. n. 155 del 04/11/2015 e ss.mm.):

- 1-DepE: Aspirazione del locale di flottazione e disidratazione fanghi,
- E2-Dep: Aspirazione del locale linea di trattamento acque

in quanto inseriti nello studio previsionale del 2018. Il gestore per tali punti di emissione potrà utilizzare i dati delle analisi eseguite in aprile 2022 e gli esiti degli autocontrolli previsti dal piano di monitoraggio dell'AIA Depuratore eseguiti sino al 03/01/2025.

In base alla valutazione complessiva dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché, ai riscontri inerenti l'assenza/presenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, l'Autorità Competente potrà prevedere opportune modifiche autorizzative relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi della concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'inserimento di un "valore obiettivo" di emissione odorigena (da intendersi come valore guida e non come valore limite di emissione) ed alla eventuale realizzazione di piani di adeguamento. Tale valore, inoltre, sarà oggetto di ulteriore valutazione in ambito di procedura di riesame calendarizzata, a seguito dell'avvenuta pubblicazione delle BATC di settore;

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

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il quadro complessivo degli scarichi ammessi, le caratteristiche ed i limiti da rispettare sono riportati nella seguente tabella (rif. planimetria "3. Allegato 2 - Tavola allegato 3B1 FOGNE 25-09-24"):

Identificazione, collocazione e caratteristiche degli Scarichi	Scarico A Lato Nord - Est	Scarico B - Lato Est	Scarico S1 - Lato Nord	Scarico S2 - Lato Nord	
	Scarico reflui industriali (*) e acque di prima pioggia	Scarico reflui industriali (**) e acque di prima pioggia nuova porzione piazzali	Acque reflue domestiche	A - Acque meteoriche pluviali lato est stabilimento	B - Acque di seconda pioggia
Recettore	al depuratore esterno di Gatti S.r.l. - AIA Det.n.155/2015 e s.m.	al depuratore esterno di Gatti S.r.l. - AIA Det.n.155/2015 e s.m.	pubblica fognatura nera via Allende	pubblica fognatura bianca in via Allende	
Limiti da rispettare norma di riferimento	come da contratto con Ente gestore del Depuratore	come da contratto con Ente gestore del Depuratore	Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato	-	Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato
Pozzetto Campionamento	come da contratto con Ente gestore del Depuratore	come da contratto con Ente gestore del Depuratore	P3	-	P2 (°)
Impianto di depurazione	vasca prima pioggia + n.2 vasche defangatore / degrassatore + silo 14 equalizzazione refluo	vasca prima pioggia + disoleatore	Fosse biologiche	-	vasca prima pioggia

Frequenza autocontrollo + Parametri da ricercare per autocontrolli (mg/litro)	come da contratto con Ente gestore del Depuratore	come da contratto con Ente gestore del Depuratore	-	-	<u>Semestrale</u> per COD, BOD ₅ , SST, N totale, Fosforo totale, Grassi e oli animali e vegetali
--	---	---	---	---	---

(*) reflui derivanti: dai lavaggi dei locali lavorazione e degli impianti produttivi, dal lavaggio piazzali, delle acque di dilavamento di prima pioggia, dalla torre di raffreddamento, spurghi delle caldaie, troppo pieno dei serbatoi di recupero delle condense, troppo pieno dei serbatoi di accumulo delle acque osmotizzate, lavaggio interno delle cisterne delle autobotti

(*) reflui derivanti: dalle condense derivanti dal ciclone presente sulla linea dei vapori "caldi umidi" in ingresso ad E9, dagli spurghi e acque di lavaggio della soluzione del nuovo scrubber, eventuali scarichi futuri al momento non previsti e non attuati associati al nuovo fabbricato E (allo stato attuale sarà presente solo la predisposizione della rete fognaria del nuovo fabbricato)

(°) pozzetto di prelievo fiscale

Identificazione, collocazione e caratteristiche degli Scarichi	Scarico S3 - Lato Nord	Scarico S4 - Lato Nord	Scarico S5 - Lato Nord
	Acque meteoriche pluviali lato ovest stabilimento e reparto farine Z	Acque reflue domestiche da Fabbricato E e ditta confinante	Acque meteoriche da pluviali fabbricato E e tettoia nuovi silos stoccaggio grassi + Acque meteoriche da n.2 bacini di laminazione e troppo pieno vasca recupero + Acque seconda pioggia nuova vasca
Recettore	pubblica fognatura bianca in via Allende	pubblica fognatura nera in via Allende	pubblica fognatura bianca in via Allende
Limiti da rispettare norma di riferimento	-	Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato	-
Pozzetto Campionamento	P4	P6	P5 (°)
Impianto di depurazione	-	fossa imhoff + degrassatore	nuova vasca prima pioggia
Frequenza autocontrollo + Parametri da ricercare per autocontrolli (mg/litro)		-	<u>Semestrale</u> per COD, BOD ₅ , SST, N totale, Fosforo totale, Grassi e oli animali e vegetali

(°) pozzetto di prelievo fiscale

- il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza le due vasche di pretrattamento Defangatore/Degrassatore, l'impianto di rilancio dei reflui industriali – silos 14, le vasche di prima pioggia con i relativi elementi essenziali di funzionamento (dispositivo scolmatore, pompe sommerse, sensore di pioggia, ecc), il disoleatore e successiva stazione di sollevamento e la vasca di raccolta dei reflui di lavaggio interno autobotti. Inoltre, dovrà provvedere al mantenimento in efficienza di tutte le tubazioni di collegamento degli impianti. Ogni disattivazione di tali impianti dovuta anche a cause accidentali dovrà essere immediatamente comunicata all'ARPAE Modena, al Comune di Castelnuovo Rangone e all'Ente Gestore del servizio idrico integrato;
- i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili (evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione), nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
- tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente via PEC all'ARPAE Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
- le acque meteoriche di dilavamento di prima pioggia ed i reflui derivanti dalle operazioni di lavaggio dei piazzali (sia esistenti, che futuri) devono essere sempre convogliate:
 - verso la vasca "Defangatore/Degrassatore" posta sul lato nord e, da questa, al silos 14,

previo passaggio in vasca di prima pioggia esistente;

- verso la nuova vasca di prima pioggia posta ad est e successivo trattamento in disoleatore;
- 6. qualora il flusso dei reflui nelle vasche di prima pioggia (esistente e nuova) derivi dall'attività periodica di lavaggio e sanificazione dei piazzali aziendali (attuali e futuri), il gestore deve provvedere a garantire il completo svuotamento di tali vasche nel più breve tempo possibile dall'effettuazione di tale operazione, ciò al fine di mantenere normalmente vuote ed in condizioni idonee le vasche di prima pioggia in caso di evento meteorico;
- 7. qualora il flusso dei reflui nelle vasche di prima pioggia (esistente e nuova) derivi da un evento meteorico, il gestore deve provvedere a garantire il completo svuotamento delle stesse di tale vasca trascorse 48 ore dal termine dell'evento piovoso, provvedendo a garantire il progressivo passaggio dei reflui rispettivamente nella vasca "Defangatore/degrassatore" posta a nord e nel disoleatore posto a est dello stabilimento;
- 8. è vietata l'attività di lavaggio/pulizia dei piazzali aziendali in caso di eventi meteorici;
- 9. è vietata l'attività di lavaggio/disinfezione dei pneumatici dei mezzi di trasporto in area cortiliva aziendale, tale attività deve essere svolta all'interno dell'apposito locale aziendale individuato a tale scopo, dotato di fognatura di raccolta;
- 10. le attività di lavaggio/disinfezione degli automezzi di trasporto (pneumatici compresi), dei recipienti e contenitori e di lavaggio interno delle cisterne delle autobotti (preventivamente al loro carico) devono essere svolte solo nelle aree aziendali individuate a tali scopi, collegate alla fognatura aziendale di raccolta reflui industriali, rispettivamente all'interno del Locale C ed in corrispondenza della griglia di raccolta reflui posta a nord-est, collegata a specifica vasca di raccolta reflui;
- 11. **è vietato qualsiasi scarico di acque industriali e meteoriche soggette a dilavamento non previamente autorizzato;**
- 12. è vietata l'immissione in pubblica fognatura di reflui o altre sostanze incompatibili con il processo di depurazione biologico e potenzialmente dannosi o pericolosi per il personale addetto alla manutenzione e per i manufatti fognari, secondo quanto stabilito dal Regolamento del Servizio Idrico Integrato.

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture (impianti di pretrattamento reflui, vasche di prima pioggia, disoleatore, ecc) e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito e/o area di stoccaggio (materie in ingresso alle lavorazioni, rifiuti, serbatoi e/o cisterne, serbatoio gasolio, serbatoio BTZ, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento;
2. In considerazione della natura oleosa dei grassi animali ed oli vegetali vergini o rigenerati e prodotti ottenuti dalle lavorazioni eseguite in stabilimento e del loro potenziale impatto in caso di eventi accidentali che ne provochino lo sversamento sul piazzale aziendale, le cisterne/silos presenti sul piazzale aziendale all'esterno dello stabilimento adibiti al loro stoccaggio devono essere provvisti di bacino di contenimento di altezza tale da realizzare una capacità di contenimento pari a quella del serbatoio: è ammessa l'installazione di più serbatoi in unico bacino. Nel caso di più serbatoi in unico bacino, la capacità di contenimento dello stesso deve essere pari almeno ad 1/3 della capacità geometrica totale dei serbatoi contenuti e, almeno, pari a quella del serbatoio più grande;
3. il gestore in fase di conferimento, carico, estrazione e trasferimento di materie prime e prodotti a consistenza grassa e/o oleosa, acidi grassi e rifiuti prodotti dovrà provvedere ad adottare tutti

gli accorgimenti necessari al fine di evitare sversamenti accidentali e/o perdite di materiale anche dai raccordi mobili con gli automezzi. A tal fine i serbatoi, silos e cisterne devono essere provvisti di sistemi di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;

4. non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee;
5. lo stoccaggio dei sottoprodotti di origine animale in ingresso allo stabilimento deve avvenire in aree coperte ed impermeabilizzate ed al riparo da agenti atmosferici che potrebbero causarne il dilavamento e/o l'aereodispersione nell'ambiente.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

Classe	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
<u>V</u>	70	65	5	3
<u>III lato ovest dello stabilimento</u>	60	50	5	3

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

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. Planimetria valutazione previsionale impatto acustico giugno 2024 e valutazioni ARPAE):

Punto di misura (*)	Descrizione
Punto A	Punto a confine Lato est vicino a Nuovo Distroterm e Nuovo Scrubber – Classe V
Punto B	Punto a confine Lato sud vicino a nuovo fabbricato E e relativo punto di emissione E7 – Classe V
Punto C	Punto a confine Lato ovest da identificare a confine con il nuovo impianto fotovoltaico a terra – Classe III
Punto D	Punto a confine Lato nord- ovest prospiciente entrata/uscita zona sporca, silos stoccaggio olii e grassi ed impianto acidificazione – Classe V
Punto E	Punto a confine Lato nord posto tra Entrata/Uscita Zona Sporca e Zona Pulita – Classe V
Punto F	Punto a confine Lato sud-est vicino nuovo parco serbatoi per lo stoccaggio dei grassi animali prodotti (Fabbricato F) – Classe V
Punto G	Punto a confine Lato nord- ovest adiacente a nuova strada di accesso – Classe III

(*) i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di presenza futura di differenti sorgenti e/o di recettori sensibili più vicini alle sorgenti

ed i seguenti recettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale (rif. Planimetria valutazione previsionale impatto acustico giugno 2024):

Recettore (*)	Caratterizzazione	Classe acustica di appartenenza
R1	Gruppo di abitazioni rurali poste a circa 300 metri a Nord-Ovest dello stabilimento	III
R2		
R3	abitazione rurale posta a circa 350 metri a Sud-Ovest dello stabilimento	III
R4	Abitazione posta a circa 200 metri a Sud dello stabilimento	V
R7	Fabbricato Adibito a magazzino posto ad Ovest adiacente a Gatti S.r.l.	V

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

- Il riscontro di valori significativamente maggiori (superiori a 5 dBA) rispetto alla valutazione acustica di riferimento dovrà essere oggetto di approfondimento al fine di individuare eventuali cause attribuibili o no all'azienda. Nel caso in cui il contributo acustico sia da imputarsi all'azienda dovrà essere relazionato ad Arpae in merito alle cause e ad eventuali proposte di opere di bonifica se ritenute necessarie.
- Devono essere adottati tempi di misura congrui, in funzione delle caratteristiche di variabilità del rumore, in modo tale da rappresentare adeguatamente, in entrambi i periodi di riferimento, l'impatto acustico provocato dal funzionamento delle sorgenti sonore individuate;

D2.8 gestione dei rifiuti

- E' consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti dall'attività sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché, collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
- i rifiuti liquidi, qualora gestiti in regime di deposito temporaneo, devono essere stoccati in cisterne fuori terra o fusti, dotati di un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato;
- allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe indicanti il relativo codice EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);
- non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento;
- sono consentite le attività di recupero di rifiuti (ex art. 216 D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) come da Allegato II alla presente (iscrizione CAN002);**
- i rifiuti destinati al riutilizzo dovranno essere stoccati separatamente dalle materie prime presenti nell'impianto e tutte le aree/manufatti adibiti alla messa in riserva dei rifiuti recuperabili devono essere contrassegnati da apposita segnaletica indicante il codice EER del rifiuto stoccato.

D2.9 energia

- Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD, continuando a prevedere, ove tecnologicamente possibile, sistemi che ne garantiscano il recupero. Si rimandano ulteriori valutazioni a seguito della verifica dei dati riportati nei report annuali;

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza già adottato da GATTI S.r.l.;
2. in caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE di Modena telefonicamente e per mezzo PEC. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

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

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

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

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO		MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
			Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di SOA inviati al trattamento		procedura interna	procedura interna	Biennale come da DGR verifica documental e in sede di ispezione	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità di grassi animali ed oli vegetali vergini in entrata allo stabilimento		procedura interna	procedura interna		elettronica e/o cartacea	annuale
End of waste in entrata allo stabilimento (*)		quantità	mensile (**)		elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità di materiali ausiliari in stabilimento (detergenti, disinfettanti, ecc)		procedura interna	Mensile		elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità di Reagenti per impianti depurazione aria e acqua		procedura interna	Mensile		elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotti in uscita	Farine proteiche	procedura interna	procedura interna		elettronica e/o cartacea	annuale
	Grassi animali	procedura interna	procedura interna		elettronica e/o cartacea	annuale
	Oli e grassi vegetali	procedura interna	procedura interna		elettronica e/o cartacea	annuale

(*) corredati di Dichiarazione di conformità ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs.152/06 - Parte Quarta

(**) solo per quanto arriva da Via Farini: invio ad ARPAE di Modena (SAC ed ST) entro il 15 di ogni mese il bilancio del quantitativo monitorato nel mese precedente.

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume per l'intero stabilimento	Mensile	Biennale come da DGR verifica documentale in sede di ispezione	Elettronica / cartacea	Annuale
Prelievo di acque da acquedotto per uso domestico	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	Mensile		Elettronica / cartacea	Annuale
Acque meteoriche riutilizzate all'interno dello stabilimento (*)	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	Mensile		Elettronica / cartacea	Annuale

(*) rif. prescrizione specifica **sezione D2.2**

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	Intero stabilimento: Contatore	Mensile	Biennale come da DGR verifica documentale in sede di ispezione	Elettronica / cartacea	Annuale

Energia elettrica auto-prodotta (suddivisa per impianti fotovoltaici in copertura ed a terra)	Contatori	Annuale		Elettronica / cartacea	Annuale
Energia elettrica auto-prodotta impressa in rete	Contatori	Annuale		Elettronica / cartacea	Annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo totale di gas metano	Intero stabilimento: Contatore	Mensile	Biennale	Elettronica / cartacea	Annuale
Consumo olio combustibile BTZ (*)	litri/Kg	Mensile	Biennale	Elettronica / cartacea	Annuale

(*) rif. prescrizione specifica **sezione D2.2**

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO		MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
			Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
MONITORAGGI PER QUADRO DELLE EMISSIONI N.1 - SEZIONE D2.4						
Portata e concentrazione degli inquinanti nelle emissioni convogliate		verifica analitica	secondo i parametri e le frequenze indicate al precedente punto 1 - QUADRO DELLE EMISSIONI N.1 - della Sezione D2.4	Biennale come da DGR <u>verifica documentale e Campionament</u> o E2 e/o E9 + una tra quelle autorizzate	elettronica e/o cartacea	annuale
E2 - Abbattit ore ad umido	Sistema di controllo del funzionamento	Controllo visivo Sistemi on/off	Giornaliero	Biennale	-	-
	Soluzione di lavaggio additivata con enzimi	Sostituzione integrale	Semestrale (§)	Biennale	elettronica e/o cartacea	
	Svuotamento completo della colonna e pulizia dei corpi di riempimento	-	Annuale	Biennale	Cartacea su registro degli autocontrolli	-
MONITORAGGI PER QUADRO DELLE EMISSIONI N.2 - SEZIONE D2.4						
Portata e concentrazione degli inquinanti nelle emissioni convogliate		verifica analitica	secondo i parametri e le frequenze indicate al precedente punto 1 - QUADRO DELLE EMISSIONI N.2 - della Sezione D2.4	Biennale come da DGR <u>verifica documentale e Campionament</u> o E2 e/o E9 + una tra quelle autorizzate	elettronica e/o cartacea	annuale

Verifica funzionamento ventola aspirazione che invia l'aria allo scrubber (E2)		Sistema on-off	continuo	Biennale verifica in sede di ispezione se necessario	elettronica e/o cartacea	annuale (resoconto degli eventuali malfunzionamenti)
E2 - abbattitori ad umido	Verifica funzionamento	sonde di temperatura e di pressione	continuo	Biennale verifica in sede di ispezione se necessario	elettronica e/o cartacea	annuale (resoconto degli eventuali malfunzionamenti)
	Verifica valori di set point (pH e ORP) impostati	sensori di misura automatici	continuo		-	
	Funzionamento pompe dosaggio reagenti	controllo visivo	continuo		-	
	Livello di reagenti nel serbatoio di stoccaggio	sensore	continuo		-	
	Funzionamento pompe ricircolo della colonna	Controllo visivo Sistemi on/off	continuo		elettronica e/o cartacea	annuale
	Verifica grado di sporco della soluzione di lavaggio	sistema di regolazione e controllo della torbidità	continuo		elettronica e/o cartacea	
	Verifica stato di sporco dei corpi di riempimento	-	annuale		Cartacea su registro degli autocontrolli con specifica degli eventuali interventi eseguiti (es. lavaggio e/o sostituzione corpi)	annuale (specificare tipo verifica e/o intervento)
MONITORAGGI PER ENTRAMBI I QUADRI						
Emissioni diffuse all'interno del perimetro aziendale ⁽¹⁾		verifica analitica ^{(2) (3)}	Annuale - Caratterizzazione quali-quantitativa delle sostanze odorigene: aldeidi, ammoniacale, acido solfidrico, composti organici volatili - olfattometria dinamica (con norma UNI 13725)	Biennale come da DGR <u>verifica documentale e Campionamenti</u> o in sede di ispezione	elettronica e/o cartacea	annuale
Sistema di controllo di funzionamento della camera di combustione Distroterm (E9)		Temperatura (°C) misura automatica	continuo	Biennale come da DGR - verifica in sede d'ispezione	elettronica e/o cartacea	Annuale
		Tempo di residenza / permanenza calcolo previa misura puntuale	(*) rif. prescrizione specifica sezione D2.2	Biennale come da DGR - verifica in sede d'ispezione	elettronica e/o cartacea	Annuale

Funzionamento scarico delle polveri dai filtri E4 ed E7	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	<i>Biennale</i> come da DGR - verifica in sede d'ispezione	-	-
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento - Filtri a tessuto	controllo visivo attraverso lettura dello strumento Δp	giornaliera	<i>Biennale</i>	-	-
Verifica di funzionalità dei sistemi di mitigazione e contenimento emissioni diffuse (chiusura contenitori, pulizia aree di deposito esterne, chiusura portoni magazzini, ...)	Ispezione alle sorgenti odorigene	giornaliera	<i>Biennale</i>	no	Annuale

(§) in caso di perdita di efficienza del sistema, anticipare tale intervento dando evidenza dell'intervento con apposita annotazione sul registro degli autocontrolli.

(1) almeno i 5 punti individuati in planimetria "Allegato 1 - Tavola allegato 3A EMISSIONI IN ATM 25-09-24" di seguito elencati:

- PO1/PR1 perimetro lato nord (uffici);
- PO2/PR2 perimetro lato ovest (scarico materie prime);
- PO3/PR3 perimetro lato est (prodotti finiti), in area compresa tra i nuovi silos stoccaggio grassi e Distroterm;
- PO4/PR4 perimetro lato ovest (reparto farine "Z");
- PO5/PR5 perimetro lato sud (reparto farine "E"), nuovo punto individuato in area compresa tra i nuovi silos stoccaggio grassi ed il nuovo fabbricato E di macinazione farine e stoccaggio big-bags

(PO = Prelievo odorigeno, PR = prelievo radiello)

(2) I campionamenti devono essere effettuati in periodo estivo ed avere durata di **almeno 2 giorni**; i risultati devono essere espressi come media del periodo di campionamento;

(3) Le rilevazioni in termini di unità di odore nei 5 punti devono essere eseguite in concomitanza con le rilevazioni in olfattometria dinamica delle emissioni convogliate al fine poter correlare quanto riscontrato in aria ambiente, con quanto emesso dall'impianto.

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantitativo acque reflue industriali scaricate verso il depuratore sito in via Allende n. 9/D a Castelnuovo Rangone (fornire i quantitativi suddivisi per i due apporti - esistente e nuovo)	Misuratore di portata	mensile	<i>Biennale</i> come da DGR - verifica in sede d'ispezione	Elettronica e/o cartacea	Annuale
Concentrazione degli inquinanti acque di seconda pioggia: - scarico S2 → Pozzetto P2 - scarico S5 → Pozzetto P5, posto subito a valle nuova vasca prima pioggia	verifica analitica (*)	<u>Semestrale</u> per: COD, BOD ₅ , SST, N totale, Fosforo tot., Grassi e oli animali e vegetali	<i>Biennale</i> come da DGR - <u>verifica documentale ed eventuale Campionamento</u> in sede di ispezione	Cartacea e /o elettronica su rapporti di prova	Annuale

(*) Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi occorre fare riferimento alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque e vasche laminazione

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento impianti di trattamento: - n. 2 vasche "Defangatore/degassatore" reflui (1 a nord ed 1 ad ovest) - vasca prima pioggia esistente posta a nord - silos 14 e relativa impiantistica - nuova vasca di prima pioggia e disoleatore posti ad est - Vasca di raccolta reflui di lavaggio interno autobotti - fosse biologiche, fossa imhoff e degassatore per trattamento reflui domestici	controllo visivo	settimanale	-	elettronica e/o cartacea solo in caso di anomalie / malfunzionamento con specifico intervento	Annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	Biennale		Annuale
Efficienza vasche laminazione	controllo visivo o altro sistema di verifica	Semestrale	-	elettronica e/o cartacea limitatamente agli interventi di manutenzione	Annuale

D3.1.8. Monitoraggio e controllo emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Biennale come da DGR verifica documentale in sede di ispezione	elettronica e/o cartacea interventi effettuati	Annuale
valutazione impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale (°) o nel caso di modifiche impiantistiche che prevedano variazioni acustiche significative	Quinquennale come da DGR verifica documentale con verifica a campione delle misure se necessario	Relazione tecnica (**) (***) di tecnico competente in acustica	Quinquennale

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

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

(**) i risultati delle misure dovranno essere confrontati con i valori riportati nella "Valutazione di monitoraggio acustico di marzo 2024. Il riscontro di valori maggiori di 5 dBA dovrà costituire oggetto di approfondimento (rif. sezione D2.7)

(***) da inviare all'Autorità Competente, ARPA Modena e Comune di Castelnuovo Rangone

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Rifiuti prodotti inviati a recupero	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale come da DGR verifica documentale e in sede di ispezione	come previsto dalla norma di settore	annuale
Rifiuti prodotti inviati a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore		come previsto dalla norma di settore	annuale
Rifiuti prodotti in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore		come previsto dalla norma di settore	-

Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	Controllo visivo	Giornaliero		-	-
Corretta suddivisione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree/contenitori	controllo visivo	In corrispondenza di ogni messa in deposito		-	-
Fanghi prodotti e avviati al recupero / smaltimento (*)	quantità	come previsto dalla norma di settore		come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti ritirati da terzi suddivisi per codice EER	quantità	come previsto dalla norma di settore		come previsto dalla norma di settore	annuale

(*) derivanti dalle attività di pulizia e spurgo dei due defangatori/degrassatori, delle vasche di prima pioggia, disoleatore e vasca raccolta reflui lavaggio interno autobotti.

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica livello di riempimento dei serbatoi di stoccaggio oli/grassi in ingresso, prodotti e dei rifiuti prodotti	Controllo visivo	giornaliero	Biennale come da DGR	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie / malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Verifica di integrità di vasche interrate e non e serbatoi fuori terra	Controllo visivo	mensile	verifica in sede di ispezione		annuale

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Resa produttiva impianto di colatura	%	Rapporto ottenuto Attività IPPC / sottoprodotti trattati attività IPPC	Elettronica/ cartacea	Annuale
Consumo idrico specifico	m ³ /t	Acqua prelevata ad uso industriale / peso sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
Indice di Scarico di acque reflue specifiche	m ³ /t	Quantità di acqua industriale inviata a depuratore via Allende n.9/D a Castelnuovo Rangone / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
Consumo specifico totale di energia elettrica per unità di prodotto lavorato	GJ/t	Energia Elettrica / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
Consumo specifico totale di metano per unità di prodotto lavorato	m ³ /t	Metano / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
Incidenza fanghi di depurazione	Kg/ton	Fanghi prodotti / quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale
Fattore di emissione inquinanti in atmosfera	g/ ton	Flusso di massa annuale inquinanti/quantità sottoprodotti animali in ingresso	Elettronica/ cartacea	Annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'installazione deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.

2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

<i>E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE</i>

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

1. Il gestore deve comunicare assieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto;
2. qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevanza individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevanza stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella;
3. l'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto;
4. nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera;
5. dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto;
6. le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite preferibilmente in periodi di sospensione produttiva;
7. per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti;
8. il gestore è tenuto a valutare eventuali ulteriori margini di recupero e /o riciclo dell'acqua utilizzata, in modo da utilizzare la risorsa idrica più efficientemente possibile;
9. il gestore in occasione di future modifiche o ristrutturazioni dovrà valutare sempre la possibilità d'installare misuratori di consumo di acqua su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina, oltre al contatore generale attualmente presente;
10. il gestore deve provvedere a periodici espurgo e manutenzione dei sistemi di depurazione e pretrattamento dei reflui presenti, nonché, delle vasche di prima pioggia (ciò al fine di garantire sempre tutta la volumetria disponibile della vasca per gli eventi meteorici successivi);
11. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;
12. il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario;
13. devono essere adottati tutti gli accorgimenti atti ad evitare la dispersione dei rifiuti (sia prodotti, che ritirati da terzi) nell'ambiente, in particolare, durante le fasi di scarico e carico;

14. i materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo. Qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento;
15. il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni;
16. qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni;
17. i sistemi di antitraboccamento e di segnalazione di allarme acustica/visiva installati presso le vasche/cisterne/silos presenti in stabilimento, compresi i manufatti asserviti al pre-trattamento dei reflui produttivi, devono essere mantenuti in efficienza e sempre funzionanti. In caso di segnalazione di troppo pieno deve essere immediatamente avvertito il personale addetto all'emergenza e devono essere attivate tutte le procedure necessarie a ripristinare i livelli di sicurezza ed eliminare l'eventuale contaminazione;
18. il gestore deve provvedere a monitorare quotidianamente il livello di riempimento dei silos/cisterne presenti in stabilimento. In caso di segnalazione o avvistamento di troppo pieno deve essere garantito il ripristino dei livelli di sicurezza, interrompendo l'afflusso al silos/cisterna e saranno da applicarsi le procedure di gestione delle emergenze adottate;
19. al fine di ridurre il potenziale impatto dovuto al transito degli automezzi in ingresso ed uscita dallo stabilimento in fase di carico/scarico, nonché, in transito sul piazzale per movimentazione semilavorati, il gestore dovrà provvedere ad ottimizzare tale aspetto prevedendo, tra le altre cose, che la sosta degli automezzi sul piazzali in fase di carico/scarico di prodotti, materie prime di lavorazione, rifiuti e semilavorati avvenga, ove possibile, con motori spenti;
20. il gestore, ai sensi del comma 7 bis dell'articolo 271 del D.Lgs. 152/06, ogni cinque anni (a partire dal 2021) ed in occasione del Report è tenuto alla presentazione di una relazione con la quale esamina la fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle sostanze o miscele utilizzate in azienda classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360) e delle sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata, si analizza nuovamente la disponibilità di alternative e se ne considerano i rischi. Qualora altre sostanze o miscele utilizzate nel ciclo produttivo, a seguito di una modifica della classificazione, vengano a ricadere nelle categorie di cui sopra, il gestore deve presentarle, entro tre anni dalla modifica, la relativa relazione;
21. il gestore è tenuto a mettere in atto tutti gli accorgimenti necessari ad evitare o limitare la generazione di emissioni odorigene dall'attività lavorativa svolta;
22. il gestore dovrà garantire l'efficace ed efficiente funzionamento continuo degli impianti di abbattimento delle emissioni odorigene.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ALLEGATO II – Aggiornamento AIA a seguito di 4^a modifica non sostanziale

ISCRIZIONE N. CAN002

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI”, AI SENSI DELL’ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS. MM.. DITTA GATTI S.R.L., CON SEDE LEGALE ED IMPIANTO IN VIA SALVADOR ALLENDE N. 11/A, CASTELNUOVO RANGONE (MO).

- Rif. int. N. 02247940360/106
- sede legale e produttiva in Via Salvador Allende n.11/A, Castelnuovo Rangone (MO)
- impianto per l’eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 6.5, All. VIII D.Lgs. 152/06 e ss.mm.).

A - SEZIONE INFORMATIVA

Gatti S.r.l. è attualmente iscritta, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., al numero **CAN002** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” per l’attività di messa in riserva (R13) per i Codici EER 020299 e 060314, reflui di coluro di sodio in soluzione, di cui al punto 11.14 del D.M. 05/02/98 e ss.mm..

Iter storico della comunicazione:

- 20/09/2013: la Provincia di Modena rilascia l’atto di Rinnovo dell’AIA con Determinazione n. 151, comprendente anche il rinnovo dell’Allegato II (iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” mediante Portale Regionale AIA-IPPC, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 26355/9.12.3.106 del 08/03/2013);
- 10/09/2015: la Provincia di Modena rilascia nulla osta alla gestione dell’impianto di recupero di rifiuti non pericolosi urbani e speciali sito in Via Farini, 6/A – Castelnuovo R. per il quale Gatti S.r.l. con Determinazione n. 567 del 16/12/2009 e s.m.i. della Provincia di Modena, ne aveva ottenuto l’Autorizzazione Unica ai sensi dell’art. 208 del D.Lgs. n. 152/2006 per la realizzazione e la gestione. In tale atto, inoltre, è riportata prescrizione specifica che obbliga Gatti S.r.l. alla rinuncia dell’analoga attività di recupero (R9) di rifiuti autorizzata con l’AIA, nello stabilimento di via Salvador Allende 11/A a Castelnuovo Rangone (MO);
- 20/06/2016: Gatti S.r.l. presenta comunicazione di modifica non sostanziale all’AIA (assunta agli atti dal SAC ARPAE con prot. n. 11161) in cui richiede lo stralcio delle attività R13 ed R9 relative ai codici EER 020303, 020399, 020304, 200125 (autorizzate ai sensi del D.M. 05/02/1998 e s.m.i.) in quanto, a far data dal 10/10/2015, il recupero e lavorazione di oli e grassi animali e vegetali esausti non sono più effettuati presso l’installazione di via S. Allende n.11/A ma, solamente presso l’impianto di Via Farini, 6/A, a Castelnuovo Rangone;
- 08/08/2016: con Determinazione n. 2769 di prima modifica non sostanziale viene aggiornata l’AIA ed è autorizzato l’utilizzo dell’impianto precedentemente adibito alle attività di recupero R9 dei rifiuti oleosi (presente nel Locale P), per l’attività di raffinazione dei grassi animali e degli oli vegetali vergini o rigenerati;
- 20/09/2018: con Determinazione n. 4816 di seconda modifica non sostanziale, a seguito della conclusione di una sperimentazione approvata nel 2016 e proseguita sino al 31/01/2018, viene autorizzata la linea di trattamento ad umido e lo spostamento dell’area di messa in riserva dei rifiuti di cloruro di sodio dal Locale A (destinato alla nuova linea), al locale D;

- 22/04/2021: ARPAE di Modena con **Det. n. 1956** rilasciato Modifica Sostanziale AIA per l'utilizzo di n.2 linee di trattamento sottoprodotti, classica e ad umido, in modo continuativo 7 giorni su 7 e 24 h/g per raggiungere una capacità massima di trattamento di sottoprodotti animali pari a 288 t/giorno. **In tale atto non sono apportate variazioni rispetto a quanto prescritto nell'Allegato II;**
- 04/11/2021 e 07/10/2022: ARPAE di Modena rilascia rispettivamente la Det. n. 5525 e la Det. n. 5136 di modifiche non sostanziali dell'AIA senza modifiche all'Allegato II;
- 14/06/2024: Gatti S.r.l. presenta comunicazione di modifica non sostanziale all'AIA (integrata in data 26/09/2024) in cui non sono previste variazioni all'Allegato II dell'AIA;

B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Gatti S.r.l al numero **CAN002** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm.;
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97" (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:

"costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:

- a. aumento della potenzialità impiantistica;*
- b. aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
- c. introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*
- d. introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue ss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)".*

Tutte le modifiche saranno valutate dall'ARPAE Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 e ss.mm..

5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista dall'ARPAE Modena per la comunicazione di "nuova attività" (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero).
6. Le dichiarazioni rese, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Gatti S.r.l. sono soggette ai controlli previsti dall'art.71 del suddetto decreto.
7. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
8. Si prende atto che le modalità con le quali si svolgono le operazioni di recupero dei rifiuti ritirati da terzi sono le seguenti:

- Messa in riserva di rifiuti di cloruro di sodio. Attività di sola messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi: EER 060314, EER 020299 di cui al punto 11.14 del D.M. 05/02/98 e ss.mm.. La tipologia dei rifiuti messi in riserva è costituita dal cloruro di sodio solido con percentuale variabile di umidità, originato dalla lavorazione delle carni che si esegue nei prosciuttifici. L'azienda effettua la sola messa in riserva trasferendo, successivamente, i rifiuti ad altra ditta che ne esegue il recupero. Il sale giunge allo stabilimento su gomma, trasportato all'interno di contenitori provvisti di sistema di chiusura, atto ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di scarico e carico. La messa in riserva avviene in una specifica area del Locale D, all'interno di specifici contenitori in grado di trattenere eventuali rilasci liquidi.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

La ditta Gatti S.r.l. è **tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:**

- a) le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06						
11.14	reflui di cloruro di sodio in soluzione					Operazioni di recupero: R13
Codice EER	Descrizione	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
020299	rifiuti non specificati altrimenti (rifiuti di cloruro di sodio)	-	-	-	-	-
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 060311 e 060313	-	-	-	-	-
TOTALE		23	20	100	-	-

- b) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nelle documentazioni di AIA agli atti, per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;
- c) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006:
1. art. 1 (*Principi generali*), comma 1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.: le attività, i procedimenti ed i metodi di recupero della tipologia di rifiuti di cui alla presente iscrizione non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare, non devono:
 - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio ed i siti di particolare interesse;
 2. art. 6 (*Messa in riserva*) comma 1: La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è sottoposta alle disposizioni di cui all'articolo 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modificazioni (ora art. 216, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06); qualora vengano rispettate le condizioni di cui al presente articolo;
 3. art. 6 comma 2: La quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione e presso impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero è individuata nell'allegato 4 sotto l'attività «Messa in riserva».

4. art. 6 comma 4: la quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione del rifiuto non può eccedere la quantità di rifiuti prodotti, in un anno, all'interno del medesimo impianto. I rifiuti prodotti devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di produzione.
5. art. 6 comma 5: fatto salvo il comma 2, la quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva in impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero, non deve in ogni caso eccedere la capacità di stoccaggio autorizzata ai sensi dell'articolo 31, comma 6, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 (ora art. 214, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06) e successive modificazioni. I rifiuti messi in riserva devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione.
6. art. 6 comma 7: la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 al presente regolamento.
7. art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
8. art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
9. art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
10. art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
11. nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
12. la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
13. i contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
14. i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
15. i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
16. lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse, la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani;
17. i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
18. lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
19. la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;

20. devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

Prescrizioni specifiche:

- d) ogni area/struttura adibita alla messa in riserva dei rifiuti deve essere contrassegnata da apposita segnaletica indicante il codice EER del rifiuto stoccato;
- e) Il conferimento e la messa in riserva dei rifiuti devono avvenire conformemente a quanto riportato nella planimetria “6. Allegato 5 - Tavola allegato 3D LAYOUT 25-09-24” allegata alle integrazioni del 26/09/24 (assunte agli atti con prot. n. 172907):
 - i rifiuti di cui alla **tipologia 11.14 “reflui di cloruro di sodio in soluzione” (EER 020299 e 060314)** sono conferiti e messi in riserva in contenitori chiusi, in area coperta, pavimentata e dotata di bacino di contenimento posta nel “locale D”, lato sud-ovest dello stabilimento;
- f) la ditta è tenuta a mantenere a disposizione delle autorità di controllo i certificati delle analisi che attestino la non pericolosità del codice EER 060314.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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