



Regione Lombardia

D. C. RISORSE AMBIENTALI Settore Affari Gen., Aria, Rischio Ind.
- 5 DIC 2006
ASSEGNATO A:

Giunta Regionale  
Direzione Generale  
Qualità dell'Ambiente

Data: 28 NOV. 2006

Protocollo: TI. 2006. 00 34615

Raccomandata a/r

p.c.

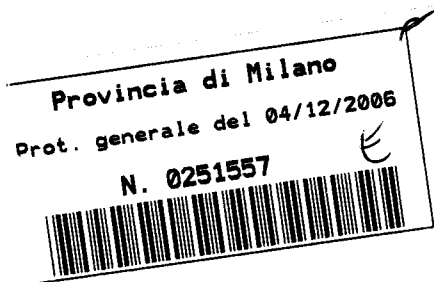
Spett.le Ditta  
EGIDIO GALBANI SPA  
Via P. Togliatti, 8  
20066 - MELZO (MI)

Spett.le Provincia di Milano  
Settore Affari Generali  
Aria e Rischi Industriali  
C.so di Porta Vittoria, 27  
20122 - MILANO

Al Sindaco del Comune di Melzo  
P.zza Vittorio Emanuele II, 1  
20066 - MELZO (MI)

Spett.le ARPA  
Dipartimento di Milano  
Via Juvara, 22  
20129 - MILANO

Spett.le IDRA SPA  
Via Giuseppe Mazzini, 41  
20059 - VIMERCATE (MI)



**OGGETTO:** Invio del decreto n. 13091 del 22.11.2006 recante "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59, rilasciata a **Egidio Galbani Spa** con sede legale a Melzo (Mi) in Via P. Togliatti, 8 per l'impianto a Melzo (Mi) in Via P. Togliatti, 8".

Si trasmette in allegato copia conforme del decreto in oggetto; la medesima dovrà essere conservata ed esibita in sede di controllo.

Si ricorda che codesta Ditta è tenuta a rispettare le condizioni contenute nell'autorizzazione integrata ambientale.

Si evidenzia altresì che ai sensi del D.Lgs. 59/2005 l'ARPA è tenuta a comunicare alla scrivente Amministrazione gli esiti dei controlli e delle ispezioni e le eventuali informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del decreto autorizzativo e notizie di reato, e che i risultati del controllo delle emissioni devono essere messi a disposizione del pubblico tramite gli uffici provinciali e comunali competenti.

Struttura Prevenzione Inquinamento Atmosferico e Impianti  
Via T. Taramelli, 12 - 20124 Milano - <http://www.regione.lombardia.it>  
e-mail: [carlo\\_licotti@regione.lombardia.it](mailto:carlo_licotti@regione.lombardia.it)  
Tel. 02/67 65.4599 - Fax 02/6765.7339 - 02/67654961

Agli Enti in indirizzo si rammenta che la ditta ha dichiarato di non esprimere il consenso all'accessibilità al pubblico ed alla divulgazione dei dati riportati da Pag. 21 a Pag. 30 (Evidenziati in nero).

Distinti saluti.

  
Il Dirigente  
Dott. Carlo Licotti

Per informazioni contattare: Maria Carla Canepari Tel. 02 6765 4977



Regione Lombardia

DECRETO N°

13091

Del

22/11/2006

Identificativo Atto n. 1076

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

*Oggetto*

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A EGIDIO GALBANI S.P.A. CON SEDE LEGALE A MELZO (MI) IN VIA P. TOGLIATTI, 8. PER L'IMPIANTO A MELZO (MI) IN VIA P. TOGLIATTI, 8.**

L'atto si compone di 79 pagine  
di cui 75 pagine di allegati,  
parte integrante.



## IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA PREVENZIONE INQUINAMENTO ATMOSFERICO E IMPIANTI

VISTO il D.Lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento”;

VISTI inoltre:

- il decreto 4/7/2002, n. 12670 “Direzione Generale Affari Generali e Personale – Individuazione dell’autorità competente in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento, ai sensi della direttiva 96/61/CE e del D. Lgs. 4 Agosto 1999, n. 372 e contestuale attivazione dello “Sportello Integrated/Pollution/Prevention and Control/IPPC”);
- la D.G.R. 5/8/2004, n. 18623, come integrata con D.G.R. 26 Novembre 2004, n. 19610 “Approvazione della modulistica e del calendario delle scadenze per la presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti esistenti soggetti all’autorizzazione integrata ambientale e disposizioni in ordine all’avvio della sperimentazione del procedimento autorizzatorio “IPPC”;
- la D.G.R. 16/12/2004, n. 19902, recante nuove disposizioni in ordine al calendario e alle procedure relative al rilascio delle autorizzazioni “IPPC”;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 4614 del 24.03.05 di fissazione del calendario definitivo relativamente alla presentazione delle domande per gli impianti esistenti esercitanti le attività industriali;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 1800 del 20.02.2006 recante “Disposizioni relative al rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale”;
- il d.d.s. n. 11648 del 19.10.2006 recante “Fissazione al 31.12.2006 del termine ultimo per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale ex D.Lgs. 59/05 relativamente agli impianti esistenti e agli impianti nuovi”;

RILEVATO che allo Sportello IPPC, attivato con il decreto regionale 4/7/2002, n. 12670 sopra richiamato presso la Direzione Generale Qualità dell’Ambiente, ai sensi della L.R. 20 Dicembre 2004, n. 36 e della D.G.R. 16/12/2004, n. 19902, allegato A, fanno capo le attività fondamentali inerenti il procedimento amministrativo teso al rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali;

VISTA la domanda e la relativa documentazione tecnica, presentate ai sensi del D.Lgs. 59/2005 da EGIDIO GALBANI S.p.A. con sede legale a Melzo (Mi) via P. Togliatti, 8 per l’acquisizione dell’autorizzazione integrata ambientale dell’impianto esistente sito in Comune di Melzo (Mi) via P. Togliatti, 8 e pervenute allo Sportello IPPC in data 31/10/2005 prot. n. 30201;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 17/02/2006 prot. 5926;

VISTO che il gestore dell’impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal D.Lgs.59/2005 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio su Il Giorno in data 24/02/2006;



## Regione Lombardia

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 27/10/2006 si è conclusa con l'assenso, da parte delle Amministrazioni partecipanti, come da dichiarazioni rese e riportate nel verbale relativo alla seduta conclusiva della conferenza stessa, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale in oggetto alle condizioni riportate nell'allegato tecnico che costituisce parte integrante del presente provvedimento;

RITENUTO pertanto di rilasciare, ai sensi del D.Lgs. 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale oggetto dell'istanza sopra specificata;

DATO ATTO che le prescrizioni tecniche contenute nel documento tecnico sono state individuate, in assenza delle linee guida statali, in accordo con i principi contenuti nell'allegato 1 del D.M. 31/01/2005 "Emanazione di linee guida generali per la individuazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato 1 del decreto legislativo 4 Agosto 1999, n. 372";

PRESO ATTO che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione in materia ambientale previsti dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatta salva la normativa emanata in attuazione della direttiva n. 96/82/CE (D.Lgs. n. 334/1999 in materia di controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose) e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE;

DATO ATTO che la presente autorizzazione riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti assunti a suo tempo dalle autorità competenti, che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite con il presente atto;

DATO ATTO che l'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale è certificato e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 6 anni, ai sensi del D.Lgs. 59/2005 art. 9;

DATO ATTO che l'adeguamento del funzionamento dell'impianto esistente in oggetto deve essere effettuato, ai sensi dell'art. 5 del D.Lgs. 59/2005, entro la data del 30 Ottobre 2007 e alle condizioni specificate nel documento tecnico sopra richiamato;

DATO ATTO che il D.Lgs. 59/2005 all'art. 18 prevede che le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti e i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli sono a carico del gestore, e che le modalità e le tariffe relative devono essere fissate con decreto ministeriale;

DATO atto che con D.G.R. 20378 del 27 Gennaio 2005 la Giunta regionale ha disposto che in attesa dell'emanazione di specifico decreto ministeriale concernente le tariffe per le istruttorie relative alle autorizzazioni integrate ambientali, i gestori richiedenti provvedano al versamento a favore della Regione a titolo di acconto salvo conguaglio di somme commisurate alle dimensioni delle imprese e al loro fatturato, come specificato nella deliberazione citata;

DATO ATTO che il richiedente ha provveduto al versamento dell'importo come definito al punto precedente, e che di tale versamento è stata prodotta copia della ricevuta al momento della presentazione della domanda allo Sportello IPPC;

RICHIAMATI gli artt. 5 e 11 del D.Lgs. 59/2005, che dispongono rispettivamente, la messa a disposizione del pubblico sia dell'autorizzazione e di qualsiasi suo aggiornamento, sia del risultato del controllo delle emissioni;



## Regione Lombardia

VISTI la L.R. 23 Luglio 1996, n. 16: "Ordinamento della struttura organizzativa e della dirigenza della Giunta regionale" e i provvedimenti organizzativi dell' VIII legislatura;

Tutto ciò premesso:

### DECRETA

1. di rilasciare a EGIDIO GALBANI S.p.A. con sede legale a Melzo (Mi) via P. Togliatti, 8 relativamente all'impianto ubicato a Melzo (Mi) via P. Togliatti, 8 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I punto 6.4, l'autorizzazione integrata ambientale alle condizioni specificate nell'allegato al presente decreto, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. che l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
3. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;
4. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizioni contenute nell'allegato tecnico entro il 30/10/2007;
5. che la presente autorizzazione è soggetta a rinnovo ogni 6 anni;
6. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell'autorità competente all'atto dell'emanazione delle Linee guida di cui all'art. 4 comma 1 del D.lgs. 59/05;
7. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso lo Sportello IPPC della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
8. che il presente atto sarà revocato qualora EGIDIO GALBANI S.p.A. con sede legale a Melzo (Mi) via P. Togliatti, 8 non effettui – nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R – il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex D.Lgs. 59/2005, art. 18 commi 1 e 2 e D.G.R. n. 20378 del 27.01.2005;
9. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Melzo, alla Provincia di Milano e ad ARPA;
10. di dare atto che ai sensi dell'art. 3 della legge n. 241/90, avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

Il Dirigente della Struttura  
Prevenzione inquinamento atmosferico e impianti  
Dott. Carlo Licotti

## ALLEGATO TECNICO

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	<b>EGIDIO GALBANI S.p.A.</b>
Indirizzo sede Produttiva	<b>Via P. Togliatti 8 Melzo (MI) 20066</b>
Indirizzo sede legale	<b>Via P. Togliatti 8 Melzo (MI) 20066</b>
Tipo d'impianto	<b>Esistente ai sensi D.Lgs. 59/05</b>
Codice e attività IPPC	<b>6.4 b - Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno.</b>
Presentazione Domanda	<b>31/10/2005</b>
Fascicolo AIA	<b>440AIA/30201/05</b>

## INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE .....	4
A.1. <i>Inquadramento del complesso e del sito</i> .....	4
A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo.....	4
A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito .....	5
A.2. <i>Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA</i> .....	8
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO .....	10
B.1 <i>Produzioni</i> .....	10
B.2 <i>Materie prime</i> .....	10
B.3 <i>Risorse idriche ed energetiche</i> .....	13
B.3.1 Consumi idrici .....	13
B.3.2 Produzione di energia.....	16
B.3.3 Consumo di energia.....	18
B.4 <i>Cicli produttivi</i> .....	21
B.4.1 Produzione di salumi.....	21
B.4.2 Attività ausiliarie.....	31
C. QUADRO AMBIENTALE .....	32
C.1 <i>Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento</i> .....	32
C.1.1 Emissioni in atmosfera.....	32
C.1.2 Sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in atmosfera.....	37
C.2 <i>Emissioni idriche e sistemi di contenimento</i> .....	40
C.2.1. Scarichi idrici .....	40
C.2.2 Sistemi di contenimento delle emissioni in acqua .....	41
C.3 <i>Emissioni sonore e sistemi di contenimento</i> .....	43
C.4 <i>Emissioni al suolo e sistemi di contenimento</i> .....	47
C.5 <i>Produzione Rifiuti</i> .....	48
C.6 <i>Bonifiche</i> .....	50
C.7 <i>Rischi di incidente rilevante</i> .....	50
D. QUADRO INTEGRATO .....	51
D.1 <i>Applicazione delle MTD</i> .....	51
D.2 <i>Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate</i> .....	57
D.3 <i>Criticità riscontrate</i> .....	58
E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	59
E.1 <i>Aria</i> .....	59
E.1.1 Valori Limite di emissione .....	59
E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	60
E.1.3 Prescrizioni impiantistiche.....	60
E.1.4 Prescrizioni generali.....	61
E.2 <i>Acqua</i> .....	62
E.2.1 Valori Limite di emissione .....	62
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	62
E.2.3 Prescrizioni impiantistiche.....	63
E.2.4 Prescrizioni generali.....	63
E.3 <i>Emissioni sonore</i> .....	63
E.3.1 Valori limite .....	63
E.3.2. Requisiti e modalità di controllo.....	64



E.3.3. Prescrizioni in materia di rumore.....	64
E.4 Suolo.....	64
E.4.1 Prescrizioni in materia di emissioni al suolo.....	64
E.5 Rifiuti.....	65
E.5.1 Requisiti e modalità di controllo.....	65
E.5.2 Prescrizioni impiantistiche.....	65
E.5.3 Prescrizioni generali.....	65
E.6 Ulteriori prescrizioni.....	67
E.7 Monitoraggio e controllo.....	67
E.8 Prevenzione incidenti.....	68
E.9 Gestione delle emergenze.....	68
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	68
E.11 Applicazione delle BAT ai fini della riduzione integrata.....	68
E.12 Tempistica.....	69
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	70
F.1 Finalità del piano di monitoraggio.....	70
F.2 Chi effettua il self-monitoring.....	70
F.3. Parametri da monitorare.....	70
F.3.1. Risorsa idrica.....	70
F.3.2. Risorsa energetica.....	70
F.3.3. Matrici Ambientali.....	71
F.4 Gestione dell'impianto.....	73
F.4.1. Individuazione e controllo sui punti critici.....	73

## A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

### A.1. Inquadramento del complesso e del sito

#### A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Il sito produttivo di proprietà della Ditta Egidio Galbani S.p.A. si trova nel Comune di Melzo (MI).

Le coordinate Gauss-Boaga del complesso sono le seguenti:

E 1532327

N 5037273.

Le caratteristiche generali dell'azienda sono di seguito riportate:

Superficie totale (m <sup>2</sup> )	Superficie coperta (m <sup>2</sup> )	Superficie Scoperta Impermeabilizzata (m <sup>2</sup> )	Anno costruzione del complesso	Anno ultimo ampliamento del complesso
125.495	52.181,53	43.693,47	1983	-

All'interno del complesso viene svolta l'attività di produzione di prodotti a base di carne:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva t/anno
1	6.4 b	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno.	31.600

I corpi di fabbrica principali presenti in sito sono in numero di 7 e risultano collegati fra loro da un ampio corridoio chiuso:

- edificio E: ricevimento materie prime,
- edificio C: lavorazione prosciutti cotti,
- edificio H: lavorazione mortadelle,
- edificio F (a 2 piani): lavorazione e stagionatura salami,
- edificio G: Servizi generali,
- edificio D: Imballi e stoccaggio prodotti finiti,
- l'edificio I è oggi inattivo e chiuso,
- gli edifici A e B ospitano rispettivamente il primo gli uffici e il secondo mensa/cucina.

L'area occupata è di profilo regolare e caratterizzata da un accesso (posto tra gli edifici A e B) per i veicoli in arrivo dal paese, grazie al collegamento con la strada provinciale Cassanese che permette l'allacciamento con il sistema delle tangenziali di Milano e l'autostrada A4.

### A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Il Complesso è situato nel **Comune di Melzo** e sorge su area a destinazione urbanistica *B/P2 per insediamenti industriali*, foglio 8, mappale 61.

L'impianto è situato in **zona di risanamento** secondo la zonizzazione del territorio regionale per il conseguimento degli obiettivi di qualità dell'aria (Dgr n. 7/6501 del 19.10.01).

Il territorio **circostante lo stabilimento compreso in un raggio di 500 m** dai confini dello stesso ricade nei tre Comuni di:

- Melzo, per quanto riguarda la porzione di territorio situata in direzione nord, est e sud-est;
- Liscate, per quanto riguarda la porzione di territorio posta in direzione sud, adiacente al perimetro dello stabilimento;
- Vignate, per quanto riguarda la porzione di territorio posta in direzione ovest.

Con riferimento al PRG vigente del **Comune di Melzo**, le aree produttive collocate tra la SP n. 13 (che corre in direzione nord - sud - est ed è situata a circa 500 m dal perimetro in direzione est) e Viale Colombo (che corre parallelamente al perimetro a nord, in direzione nord-est - sud-ovest) sono classificate come:

- *zona B/P1 di artigianato e piccola industria*. Destinazione d'uso specifica: costruzioni destinate ad attività produttive che non comportino una superficie utile superiore a 2000 m<sup>2</sup>. Destinazioni d'uso ammesse: depositi funzionali alle attività produttive nel limite del 20% della Su; residenza del custode o del titolare dell'unità produttiva nel limite di 200 mq di Su per ogni unità produttiva; uffici a servizio dell'attività nel limite del 20% della Su;
- *zona B/P2 per insediamenti industriali*. Destinazione d'uso specifica: attività produttive industriali non nocive o moleste o che comunque non creino motivi di disagio per le zone residenziali contigue. Destinazioni d'uso ammesse: magazzini, depositi, rimesse, mense ed edifici per attività sociali, uffici connessi alle attività produttive, nel limite del 20% della Su; spazi per lo spaccio diretto dei prodotti confezionati [...]. Residenza per il solo personale di custodia nel limite di due alloggi per un massimo di 160 mq di Su per ogni unità produttiva.

In particolare si delinea la seguente situazione:

- le aree adiacenti alla prima parte di Via Togliatti, a via Rossa, a Via Pertini e a Via Erba sono caratterizzate dalla presenza di numerose attività industriali: sono presenti piccole industrie, e aziende di dimensione considerevole (SpA E. Galbani, Alcast). Vi sono anche attività di logistica, attività artigianali e di commercio all'ingrosso. In tali aree sono presenti solo quattro abitazioni, tutte connesse alle attività svolte.
- le aree adiacenti a Via Buozzi e Via La Malfa sono caratterizzate dalla presenza di piccole attività industriali e artigianali, e, in misura minore, da attività di commercio all'ingrosso. In quest'area le abitazioni sono relativamente più numerose, ma comunque connesse alle attività svolte.

Complessivamente la densità di abitazioni nelle aree ad uso produttivo è bassa: in tutto sono state censite 27 abitazioni su un totale di 114 attività produttive.

L'unica abitazione non connessa alle attività produttive svolte è una villa posta in direzione nord - est, che in passato era proprietaria di un'azienda, ora non più esistente.

Inoltre, in direzione est, tra Via Buozzi (che corre parallelamente alla SP n. 13), Viale Colombo e la SP n.13 e Via Erba sono presenti un quartiere residenziale ed un ampio centro sportivo.

Le aree comprese in un raggio di 500 m dal perimetro del complesso che ricadono nel **Comune di Vignate** sono classificate come "*zone E agricole*".

Per quanto riguarda i vincoli si individuano:

- "aree di salvaguardia dei pozzi: zona di tutela assoluta e zona di protezione", la cui estensione tuttavia non interessa i confini dello stabilimento,
- "limite di arretramento dell'edificazione da rogge e fontanili"
- Aree che rientrano nel Piano Territoriale di Coordinamento del Parco Agricolo sud Milano

Le aree comprese in un raggio di 500 m dal perimetro del complesso che ricadono nel **Comune di Liscate** sono classificate come “*zone omogenee D1a per insediamenti a prevalente destinazione industriale – artigianale*”, “*zone D2 per insediamenti produttivi in espansione*” e “*aree destinate a standard a servizio degli insediamenti produttivi*”.

Per quanto riguarda i vincoli si individuano aree comprese nel Parco Agricolo sud Milano, classificate dal PTC del Parco come territori di cintura metropolitana.

## A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

Lo stato autorizzativo della Ditta è così definito:

SETT ORE	Norma di riferimento	Ente competente	Estremi del provvedimento		Scadenza	Note	Autorizzazio ne sostituita dall'AIA
			Numero	Data			
ARIA	DPR 203/88, art.12	Regione Lombardia	DGR n. 6/41406	12/02/99	-	Domanda del 30.06.89 (E1, E3)	Si
	L. n. 615/66; DPR 203/88, art. 6	Regione Lombardia	Decreto n. 23957	03/10/00	-	Aut. alla costruzione di impianto molatura stampi (E4*)	Si
	L. n. 615/66; DPR 203/88, art. 7	Regione Lombardia	Decreto n. 17111	12/07/01	-	Aut. alla modifica di impianto - Emissione locale falegnameria (E5)	Si
	L. n. 615/66; DPR 203/88, art. 7	Regione Lombardia	Decreto n. 21245	11/11/02	-	Aut. alla modifica di impianto - Emissioni infarinatura/ingredienti salami/ingredienti cotti (E6, E7, E8)	Si
	DPR 203/88, art.17	Provincia di Milano	Aut. n. 18/2005	12/10/05	-	Autorizzazione per la costruzione e l'esercizio di un impianto di cogenerazione (E10)	Si
	D. Lgs. n. 273 del 12/11/2004	Ministero dell'Ambiente e della tutela del Territorio	DEC/RAS/ 013/05		-	Emissioni di gas a effetto serra (E1)	No
	D. Lgs. n. 273 del 12/11/2004	Ministero dell'Ambiente e della tutela del Territorio	In attesa di risposta		-	Integrazione del 12.10.05 - Emissioni di gas a effetto serra (cogeneratore)	No
	DPR n. 203 del 24/05/88, art. 15, c. 1, lett. a	Regione Lombardia	Decreto n. 16133	07/11/05	-	Aut. alla modifica di impianto - Emissione impianto automatico soffiatura salami (E9)	Si
ACQUA PRELIEVO	T.U. n. 1775 del 11/12/1933	Regione Lombardia	Deliberazio ne n. III/33410	22/11/89	-	Escavazione di tre pozzi ad uso industriale, potabile, igienico- sanitario e antincendio	No
	D. Lgs. n. 152 del 11/05/1999	Provincia di Milano	Decreto n. 29/2004	12/03/04	12/03/2034	Concessione di piccola derivazione ad uso industriale (tre pozzi)	No
ACQUA SCARICHI	D. Lgs. n. 152 del 11/05/1999	Comune di Melzo	Prot. N. 23773/03	16/11/04	16/11/2008	Scarico in fognatura comunale di reflui industriali, domestici e meteorici (S1)	Si
	D. Lgs. n. 152 del 11/05/1999	Provincia di Milano	Autorizzazi one dirigenziale n. 188/2005	14/06/05	14/06/2009	Aut. allo scarico in CIS (Fontanile Moneta o Paolina) di acque meteoriche di I e II pioggia e delle acque derivanti da sbrinamento celle frigorifere(S2)	Si

\* Contestualmente alla domanda di autorizzazione dell'emissione E4 del reparto molatura stampi (datata dicembre 1999) nella relazione tecnica allegata la ditta dichiarava che:

- il camino dell'emissione E2 non veniva utilizzato (e non è mai stato utilizzato), ma è stato realizzato solo per eventuale utilizzo in caso di potenziamento della centrale termica;
- i fumi di combustione delle due caldaie (usate sempre alternativamente) sono convogliati al camino dell'emissione E1;
- l'impianto di termodistruzione (inceneritore) da cui si originava l'emissione E3, anch'essa a suo tempo denunciata, non è più funzionante in quanto smantellato nell'anno 1996.

La Ditta risulta in possesso delle seguenti certificazioni volontarie:

Certificazione/ Registrazione	Norme di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione	Scadenza	Note e considerazioni
ISO	UNI EN 14001:2004	SGS	N IT04/0961 del 05/08/2005	09/07/08	data prima emissione: 09/07/2002. Attività di sorveglianza annuale
ALTRO	HIGHER LEVEL BRC Global Standard Food issue 3	SGS	MI.05.BRCF.17	16/12/06	-

In stabilimento è inoltre attivo un Sistema di Gestione per la Qualità secondo lo standard ISO 9000:2000.

## B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

### B.1 Produzioni

L'attività svolta all'interno del complesso produttivo di Melzo consiste nella produzione di prodotti di salumeria realizzati attraverso il trattamento e la trasformazione di materie prime animali (esclusivamente carne suina):

- mortadella (edificio H);
- prosciutto cotto (edificio C);
- salame (edificio F).

I reparti di produzione e di spedizione operano su due turni lavorativi giornalieri (6:00÷13:30 e 13:30÷21:00) fatta eccezione per le stufe mortadella, la centrale termica, le centrali del freddo e la portineria dove si opera su tre turni. Gli uffici operano invece su un unico turno (7:00÷16:00 e 8:00÷17:00 a seconda dei casi). I dipendenti sono circa 330.

L'impianto ha una potenzialità complessiva in termini di prodotto finito pari al 31.600 t/anno (144 t/g) anche se attualmente si è attestati intorno ai 25.000 t/anno (pari a 114 t/g).

La capacità produttiva per ciascuno dei prodotti dello stabilimento è di seguito riportata:

n. d'ordine	prodotto	CAPACITA' PRODUTTIVA DELL'IMPIANTO	
		CAPACITA' DI PROGETTO	CAPACITA' EFFETTIVA DI ESERCIZIO
		t/anno	t/anno
1.1	Prosciutto cotto	11.300	9.000
1.2	Mortadella	12.000	9.000
1.3	Salame	8.300	7.000

NOTE:

Dati anno 2004

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento, ove non diversamente indicato, all'anno produttivo **2004** e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

### B.2 Materie prime

La tabella seguente riporta per le **materie prime**, riferite al prodotto finito in uscita dal ciclo produttivo, le caratteristiche generali e le modalità di stoccaggio:

n. d'ordine prodotto	Materia prima	Quantità specifica (t/t di prodotto finito)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Caratteristica del deposito	Quantità massima di stoccaggio (t)
1.1	Carne suina	1	solido	Celle di stoccaggio refrigerate allacciate alla rete fognaria (acque nere)	Al coperto (edificio E)	30.400
1.2	Carne suina	1	solido			
1.3	Carne suina	1,4	solido			



La materia prima è costituita da: cosce, spalle, lardo ed altri tagli anatomici del suino, freschi o congelati.

Tali **materie prime** arrivano in stabilimento (tramite trasporto su strada con automezzi refrigerati):

- in bacinelle di plastica o sotto forma di pani (congelati) impilati su bancali e protetti da un film plastico; le bacinelle una volta svuotate vengono restituite tal quali al fornitore;
- in apposite strutture in metallo, protetti da un film plastico, che una volta svuotate sono lavate e restituite al fornitore.

Il trasporto della materia prima all'interno dei magazzini frigoriferi, e da questi verso i reparti di produzione, avviene per mezzo di carrelli elevatori elettrici.

Tali materiali, già pronti per essere impiegati nel ciclo produttivo, vengono stoccati in celle frigorifere di raffreddamento (- 4°C) dislocate nei reparti o in celle di congelamento (- 20°C) presenti nell'edificio E. La materia prima entra poi, a seconda del tipo, nei vari cicli di produzione e dunque nei tre diversi reparti produttivi.

La movimentazione del **semilavorato** fra le varie zone di ciascun reparto avviene mediante strutture (gabbie o bilancelle) operanti su guidovie aeree in parte meccanizzate ed in parte manuali (carrelli con ruote spinti a mano).

Un magazzino imballi/ingredienti gestisce invece gli ordini relativi alle **materie "secondarie"** che rientrano strettamente nel processo produttivo vale a dire: aromi, spezie (pistacchi, pepe, etc), conservanti, farina di riso, sale, polvere di latte.

Tali materie (sotto forma liquida, di polvere o grani) arrivano in stabilimento generalmente in fusti, sacchi, cartoni (tutti contenitori a perdere) da 20 - 25 kg o l tranne alcune eccezioni (cisterne da 1 m<sup>3</sup>). Vengono stocate in locali pavimentati allacciati alla rete fognaria di stabilimento (acque nere) ubicati nell'edificio D.

Nella seguente tabella sono riportate le quantità e le caratteristiche di stoccaggio delle sostanze "**ausiliarie**", utilizzate nel sito per le utilities e per le attività di manutenzione agli impianti/linee:

Tipo sostanza	Classificazione Frasi di rischio e di Sicurezza	Quantità max stoccata	Modalità di stoccaggio
NH <sub>3</sub>	Corrosivo, Tossico, Pericoloso per l'ambiente; R10;R23;R34;R50;	23.800 Kg	Nelle tre centrali frigorifere
		700 Kg	Bombole in deposito lato Sud
Alcool etilico	Facilmente Infiammabile; R11;S7;S6;S25;S43	720 Kg	custi in deposito lato Sud
Acetilene	Altamente Infiammabile; R5;R6;R12;S2;S9; S16;S33;	320 Kg	Bombole in deposito lato Sud
Ossigeno	Comburente R8 ;S2; S17;	130 Kg	Bombole deposito lato Sud
NaOH	Corrosivo; R35;S2;S26;S27;S37;S39;	6.000 Kg	Serbatoio fuori terra in vetroresina presso centrale termica con bacino di contenimento
HCl al 30%	Corrosivo; R34;R37;S26;S30;S36;S37;S39;S45;	6.000 Kg	Serbatoio fuori terra in vetroresina presso centrale termica, con bacino di contenimento
Sanificanti Detergenti	Comburente, Corrosivo; R35;S2;S23;S26;S27; S36;S37;S45;	10.000 Kg	custi in deposito presso il magazzino scorte
Oli lubrificanti	-	3.202,60 Kg	custi in un deposito lato sud vol. max 8 m <sup>3</sup> Serbatoio da 2 m <sup>3</sup> installato per il cogeneratore
Gas compressi (Argon, azoto, CO <sub>2</sub> )	In alta concentrazione possono provocare asfissia	variabile secondo le necessità	Deposito in bombole lato Sud
Glicole propilenico	Nocivo; R22;S2;	3.000 l	Serbatoio in vetroresina all'interno di locale chiuso
Glicole etilenico	Nocivo; R22;S2;	5.000 l	Serbatoio in vetroresina per soluzione al 50%
		4.536 l	Serbatoio in metallo per glicole puro

**NOTE:**

- ammoniaca: è utilizzata negli impianti di refrigerazione. In caso di fughe di ammoniaca esiste un sistema di rilevazione gas composto da schede di controllo e sensori catalitici, presenti sia nelle celle che nelle centrali, che, in funzione della concentrazione rilevata, alla soglia di preallarme (20% del LEL) trasmettono una segnalazione visiva e sonora in portineria e alla soglia di allarme (50% del LEL) interrompono l'erogazione di corrente elettrica arrestando così il funzionamento dei compressori nelle centrali, ma non quello dei ventilatori che continuano ad aerare i locali grazie ad un'alimentazione elettrica separata.

Tutte le valvole di sovrappressione sono collegate con vasche contenenti acqua (una in ogni centrale), ove l'ammoniaca viene assorbita.

Le centrali frigorifere sono realizzate al di sotto del livello stradale in modo da costituire un bacino adeguatamente dimensionato per contenere l'acqua di abbattimento dei vapori ammoniacali nel caso in cui, a seguito di una fuoriuscita di NH<sub>3</sub>, si ritenga necessario attivare l'impianto a diluvio.

- Soda e acido cloridrico: sono utilizzati per la rigenerazione delle resine dell'impianto di demineralizzazione.

- Sanificanti/detergenti: numerose sostanze sono impiegate per il lavaggio e la sanificazione degli impianti e la pulizia dei locali di produzione e delle celle, nel rispetto delle normative che presiedono all'igiene del ciclo produttivo.

- Oli minerali nuovi è stato realizzato un apposito serbatoio per lo stoccaggio dell'olio necessario al funzionamento dell'impianto di cogenerazione. Gli oli necessari alle manutenzioni dei reparti sono invece stoccati in deposito (lato sud) coperto e con soglia di contenimento.

- glicole etilenico: è aggiunto all'acqua per refrigerazione impianti stagionatura salami

- glicole propilenico: è utilizzato per refrigerazione impianti zangole del reparto prosciutti

- Gas infiammabili: le bombole sono depositate a norma di legge (trattenute da catene) e debitamente custodite in appositi locali lungo il lato Sud ventilati naturalmente.

Sostanze lesive per lo strato di ozono: lo stabilimento ha censito tutte le sostanze lesive per lo strato di ozono (CFC e HCFC) e quelle a effetto serra presenti sul sito, i quantitativi riscontrati sono molto limitati; infatti, tali sostanze sono presenti solo in piccoli impianti frigoriferi o di condizionamento, contenenti ognuno

meno di 3 kg di fluidi frigoriferi, mentre quelli con alto potenziale di effetto serra sono contenuti in impianti (interruttori cabine elettriche) perfettamente a tenuta e sigillati

Presso lo Stabilimento erano inoltre stoccate le seguenti ulteriori materie prime ausiliarie, ora non più presenti:

- Gasolio: lo stock, nato per far fronte ad eventuali situazioni di mancanza metano, risultava inutilizzato da diversi anni, pertanto i 7 serbatoi fuori terra ove veniva stoccato sono stati interamente svuotati.
- Calce idrata e policloruro di Al: venivano utilizzati nell'impianto di depurazione acque come flocculanti. In seguito alla disattivazione dell'impianto di depurazione tali stock sono stati eliminati.

Le posizioni di stoccaggio sono concentrate lungo il **lato Sud** dello stabilimento.

I Materiali ausiliari per i servizi tecnici (componentistica, lubrificanti, detergenti, etc) sono stoccati in locali chiusi pavimentati (edificio D) dotati di sistemi di contenimento, allacciati alla rete fognaria di stabilimento (acque nere) e in depositi esterni coperti, impermeabilizzati e allacciati alle acque nere.

### B.3 Risorse idriche ed energetiche

#### B.3.1 Consumi idrici

La tabella seguente riporta i quantitativi annui di acque prelevate, ripartiti per i diversi usi.

FONTE	PRELIEVO ANNUO		
	ACQUE INDUSTRIALI		USI DOMESTICI (m <sup>3</sup> )
	Processo (m <sup>3</sup> )	Raffreddamento (m <sup>3</sup> )	
Pozzo	861.432	117.468	6.249*

\* Il dato è riferito all'anno 2005 e rappresenta il consumo di acqua per usi domestici (intesi come servizi igienico-sanitari) per gli edifici A (mensa) e B (uffici), dotati di apposito contatore. Nel 2004 il contatore non ha funzionato correttamente misurando solo una parte dell'effettivo consumo di acqua (pari a 2.951 m<sup>3</sup>).

L'acqua impiegata nello stabilimento viene approvvigionata attraverso **3 pozzi** (P1, P3, P4).

Ogni pozzo è dotato di 2 pompe centrifughe gestite da un PLC che in base alle informazioni ricevute da 6 pressostati (dislocati lungo la rete idrica di stabilimento) fornisce un consenso in modo che sia pompata solo l'acqua strettamente necessaria ai vari utilizzi.

Prima di essere distribuita nello stabilimento l'acqua subisce una leggera clorazione con ipoclorito di sodio e attraversa un filtro chiarificatore multistrato ultrarapido ad effetto catalitico, che consente di eliminare argilla, limo ed impurezze solide.

L'acqua destinata alla produzione di calore nella centrale termica subisce anche un trattamento di demineralizzazione mediante un impianto a resine a scambio ionico.

L'allacciamento **all'acquedotto comunale** è utilizzato esclusivamente per l'antincendio; esiste infatti in prossimità del pozzo 1 un attacco per i vigili del fuoco.

Le caratteristiche dei tre pozzi sono riassunte nella tabella seguente:

Tipo	Trivellato
Profondità	100 m. circa
Diametro [pozzi 1 - 4]	Da 700 mm (da 0 a 40 m.) a 323 mm (oltre i 40 m. di profondità)
Diametro [pozzo 3]	Da 700 mm (da 0 a 40 m.) a 400 mm (oltre i 40 m. di profondità)
Tipo di pompa	n° 2 pompe sommerse da CV 27 per ogni pozzo
Portata l/s	30
Profondità tubi filtranti	80÷102 m
Misura prelievo	Contatore a disco

I requisiti di qualità dell'acqua emunta sono garantiti da procedure interne del Sistema Qualità che assicurano la conformità al D.L.vo 31/2001 SMI sulla qualità delle acque destinate al consumo umano.

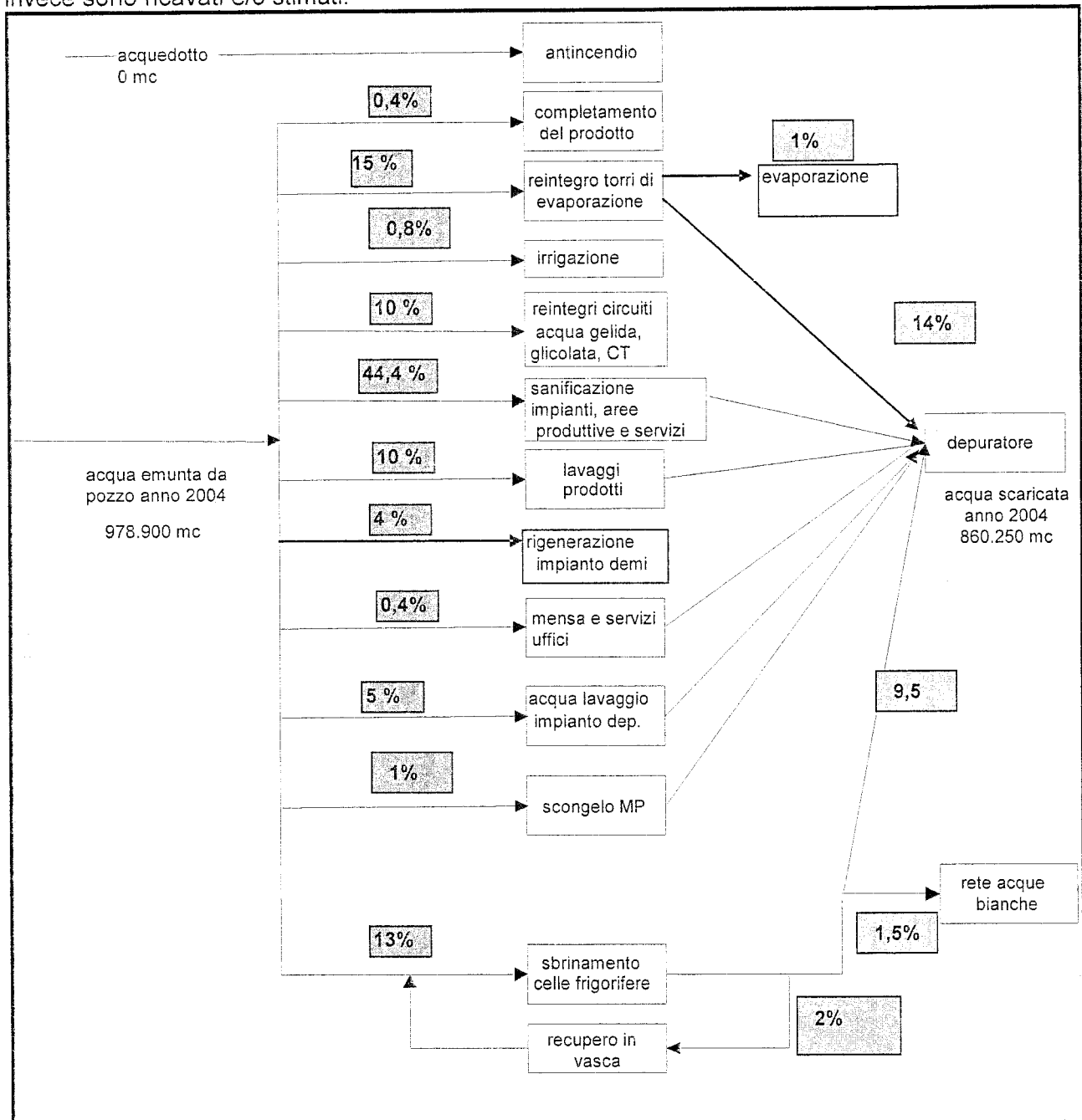
*Gli utilizzi principali dell'acqua emunta dai pozzi sono i seguenti:*

1. acque di completamento dei prodotti, che sono assorbite essenzialmente durante la fase di impasto della mortadella e della produzione dell'acqua salina utilizzata nel ciclo produttivo delle spalle e dei prosciutti cotti.
2. lavaggi dei prodotti;
3. lavaggi e sanificazione degli impianti produttivi e delle attrezzature (stampi, bidoni, bilancelle, baltresche, bacinelle);
4. pulizia delle aree produttive;
5. torri di evaporazione degli impianti di raffreddamento: lo stabilimento è dotato di 7 torri di evaporazione per la condensazione dell'ammoniaca utilizzata nel ciclo del freddo. Queste torri sono asservite a tre centrali frigorifere; in particolare tre di esse funzionano per la centrale generale (G), due per la centrale salumi crudi (F) e due per la centrale magazzini frigoriferi (E).  
Per le centrali G ed F il reintegro delle acque evaporate è garantito in automatico da galleggianti posti in vasche di raccolta alla base di ciascun condensatore, mentre per la centrale E il reintegro avviene grazie ad una sonda di livello che comanda un'elettrovalvola posta all'ingresso di una vasca di accumulo interrata (sigla vasca VA);
6. sbrinamento celle frigorifere: le celle frigorifere sono soggette alla formazione di strati di ghiaccio sulla superficie dei radiatori, pertanto si rende necessario uno sbrinamento frequente che avviene tramite l'immissione di acqua a pioggia attraverso ugelli posti al di sopra dei radiatori alettati; in particolare, l'acqua necessaria per lo scongelamento delle celle frigorifere del magazzino E viene pompata dalla vasca di accumulo VA di cui sopra;
7. reintegri ai circuiti dell'acqua gelida, dell'acqua glicolata, dell'acqua utilizzata nella centrale termica per la produzione del vapore;
8. reintegro impianti di riscaldamento (circuiti chiusi);
9. servizi igienico-sanitari e mensa;
10. irrigazione delle aree a verde dello stabilimento;
11. alimentazione rete antincendio: in caso di incendio esiste una vasca (13,30 m x 11,30 m x 5 m) che assicura un quantitativo di acqua pari a circa 750 m<sup>3</sup>.

L'utilizzo più significativo è rappresentato dalle acque utilizzate per il lavaggio degli impianti.

Il controllo dei consumi idrici dello stabilimento avviene attraverso un sistema di lettura in remoto di diversi **contatori**.

Lo schema del **bilancio idrico del complesso riferito all'anno 2004** pertanto è il seguente, alcuni dei consumi indicati sono monitorati direttamente (rigenerazione impianto demi, mensa/uffici), altri invece sono ricavati e/o stimati:



Nello stabilimento sono già attivi alcuni *sistemi di ricircolo e riutilizzo dell'acqua*:

- il lavaggio dei salami avviene in un apposita macchina dotata di una vasca di accumulo posta ai piedi dell'impianto di lavaggio, che viene riutilizzata in continuo durante il giorno e scaricata a fine turno;

- recupero delle condense e reimpiego nella centrale termica

- ricircolo delle acque di raffreddamento utilizzate nelle torri e nei condensatori evaporativi asserviti alle centrali frigorifere dello stabilimento, il consumo di acqua è ridotto al solo reintegro dei volumi evaporati e di quelli periodicamente spillati per prevenire l'eccessivo arricchimento in sali minerali delle acque del circuito.

- l'acqua di sbrinamento delle celle a -20°C dell'edificio E viene recuperata in una vasca VA interrata da cui è poi rimessa in circolo. L'acqua pompata da questa vasca viene riutilizzata per lo sbrinamento delle medesime celle, per il reintegro del condensatore evaporativo della centrale E e per il raffreddamento dei relativi compressori.

- il raffreddamento dell'olio compressori centrali G ed F avviene utilizzando l'acqua presente nelle vasche di raccolta poste al di sotto di ciascuna torre evaporativa.

### B.3.2 Produzione di energia

#### ENERGIA TERMICA

La fonte energetica normalmente sfruttata dallo stabilimento per la produzione del vapore saturo utilizzato nel ciclo produttivo, è il metano impiegato nella **Centrale Termica** posizionata nell'edificio G, con potenzialità complessiva di circa **23.2 MW**.

La centrale termica genera il vapore utilizzato nel ciclo produttivo attraverso n. 2 generatori di vapore a tubi di acqua: **M1** (caldaia 1) da 13,9 MW e **M1 bis** (caldaia 2) da 9,3 MW, che funzionano in modo alternato e presentano le seguenti caratteristiche:

Generatore n. 1	Generatore n. 2
Marca: CCT	Marca: CCT
Anno: 1984	Anno: 1984
Potenzialità: 11,2 x 10 <sup>9</sup> Kcal/h	Potenzialità: 7,5 x 10 <sup>9</sup> Kcal/h
Consumo combustibile: 1347 mc/h al C.M.C.	Consumo combustibile: 898 mc/h al C.M.C.
Tipo combustibile: gas naturale	Tipo combustibile: gas naturale

Il generatore n. 1 è in funzione 24/24h nel periodo invernale dei mesi di dic-gen-feb, alternativamente il n. 2 entra in funzione per il resto dell'anno sempre 24h/24.

Durante l'anno, nel fine settimana o in caso di mancata attività produttiva viene programmata la fermata della caldaia per alcuni turni di lavoro e ciò al fine di ridurre le emissioni.

Nello stabilimento sono attivi alcuni sistemi di recupero energetico:

- i due generatori presenti in Centrale sono del tipo a tubi di acqua dotati di recuperatore di calore dei fumi in uscita per pre-riscaldare l'aria in ingresso ai bruciatori;
- circa il 70% della condensazione del vapore viene recuperato tramite un sistema di ritorno condense nel locale Centrale Termica.

Il pavimento del locale centrale termica è impermeabilizzato e ribassato rispetto al livello esterno.

In caso di fughe di metano in centrale termica, opportuni rilevatori intervengono bloccando l'afflusso del gas, con rimando dell'allarme in portineria.

Il vapore, prodotto a 205 °C e 10 bar, viene ripartito alle diverse utenze tramite un sistema di smistamento che prevede 8 uscite, tutte dotate di contatore, relative alle 8 aree di utilizzo più significative.

Nello stabilimento sono altresì presenti due caldaie, di cui una posizionata in un apposito locale adiacente alla portineria ed utilizzata per il riscaldamento degli uffici, l'altra presente nella cabina di decompressione del metano. Entrambe sono sottoposte ad una manutenzione annuale tramite Ditta esterna.

#### ENERGIA ELETTRICA

Per la produzione di energia elettrica e in parte termica, il complesso utilizza dal 2006 un impianto di cogenerazione (a noleggio) di potenza termica complessiva pari a **3,86 MW** e della potenza elettrica nominale di **1,48 MWe**.

Tali impianti sono caratterizzati da elevati rendimenti di produzione dell'energia elettrica quasi sempre superiori al 35%, utilizzando l'energia dei gas di scarico del motore (che è ad elevata temperatura 400-550°C) per la produzione di vapore. Questa sorgente di energia termica risulta contenere circa il 50% dell'energia termica complessivamente recuperabile, infatti il restante 50% di energia recuperabile è normalmente contenuta nell'acqua di refrigerazione del motore e nell'olio di lubrificazione ed è resa disponibile ad una temperatura che può variare fra i 70 ed i 120 °C.

Il motore installato ha le seguenti caratteristiche:

Motore a quattro tempi
Costruttore: INTERGEN s.r.l.
Anno installazione: 2005
Anno avvio impianto: 2006
Potenzialità: 1478 kWe
Consumo combustibile: 384 Nmc/h
Tipo combustibile: gas naturale

Esso è in funzione 24 h/g tutti i giorni della settimana fino al venerdì mentre nel fine settimana va solo secondo necessità, un eventuale manovra di arresto e quindi di partenza, necessita di un tempo di 20 min circa.

Per quanto riguarda il sistema di controllo TEM (Total Electronic Management) della produzione di energia elettrica, esso rappresenta l'insieme di tutti i processi di regolazione e di controllo del motore a gas, ovvero:

- comando modulare: per la regolazione della combustione e dell'emissione del motore a gas; l'avviamento e l'arresto automatico del gruppo; il controllo e la regolazione delle correnti di materiale partecipanti al modulo; la memorizzazione dei valori misurati.
- regolazione della combustione della miscela aria/combustibile: sulla base inoltre di misurazioni della temperatura del vano di combustione.
- Autodiagnostica.

tipo di energia prodotta	combustibile utilizzato	rendimento energetico	sistemi di recupero energetico	sistemi di controllo della produzione
Energia Termica	Metano	90-95%	Recupero condense; Recupero di calore dei fumi in uscita per preriscaldare l'aria in ingresso ai bruciatori;	Contatore di vapore prodotto; misuratore in continuo di: O <sub>2</sub> , CO, Temp. fumi
Energia Elettrica	Metano	80%	Recupero di calore da: Gas di scarico del motore; Acqua di raffreddamento motore e olio lubrificante;	Unità di controllo TEM

## ENERGIA FRIGORIFERA

Per quanto riguarda la produzione del freddo, questa avviene attraverso tre distinte Centrali frigorifere (denominate E-F-G) a ciclo chiuso, della potenzialità totale di circa **9.565.000 frigorie/h**, nei cui impianti sono presenti 24.500 kg di ammoniaca;

Ogni impianto è dotato di 5 compressori ad olio raffreddati ad acqua, che non funzionano mai contemporaneamente;

Nome Impianto	N° compressori	Potenzialità (frigorie/h)	Potenzialità effettiva stimata (frigorie/h)	Utenze
Impianto E	5	769.000	500.000	<ul style="list-style-type: none"><li>• Celle -20°C edificio E</li><li>• Tunnel congelamento cotenna</li></ul>
Impianto F	5	4.406.000	2.934.000	<ul style="list-style-type: none"><li>• Stagionatura salami con acqua gli colata (glicole etil.)</li></ul>
Impianto G	5	4.390.000	3.200.000	<ul style="list-style-type: none"><li>• Acqua gelida per condizionamento</li><li>• Celle frigo di tutto il sito</li></ul>

Le celle frigorifere sono dotate di pannelli di isolamento in poliuretano espanso, o con anima interna in lana di vetro per le celle di recente installazione, al fine di ridurre la presenza di materiale combustibile e migliorare la prevenzione incendio di stabilimento. Recentemente sono stati sostituiti tutti gli isolamenti delle tubazioni esterne che davano evidenti segni di degrado.

Il raffreddamento delle utenze avviene in base a due modalità:

- grazie all'espansione diretta dell'ammoniaca liquida proveniente dalle centrali frigorifere nei diffusori: è questo il caso delle celle;
- grazie alla distribuzione di acqua gelida (ottenuta con l'impiego di ammoniaca nella centrale frigorifera G ed avviata in circolo: condizionamento di tutto il sito)
- grazie alla distribuzione di acqua glicolata (è questo il caso del condizionamento delle celle di stagionatura dei salami)

La condensazione del gas compresso avviene attraverso i condensatori evaporativi alimentati ad acqua da pozzo.

### B.3.3 Consumo di energia

Nella tabella seguente si riportano i consumi complessivi di *energia elettrica e termica*:

Impianto	CONSUMI (KWh)	
	ENERGIA ELETTRICA	ENERGIA TERMICA
Produzione di salami, mortadelle, prosciutti cotti	23.398.673	28.812.680

Il sito si presenta come un **consumatore** di energia elettrica, termica e frigorifera per la produzione di calorie e frigorie necessarie allo svolgimento delle attività produttive e di servizio.

Il gas metano giunge allo stabilimento da una cabina posizionata nell'angolo Sud-Est ove è situata la cabina di decompressione gas metano con impiego giornaliero superiore a 50 Nmc/h e rete di distribuzione a 0.5+1.2 bar realizzata all'esterno dei fabbricati con relativi gruppi di riduzione all'entrata delle utenze;

L'energia elettrica è attualmente fornita allo stabilimento da una società attraverso una linea trifase di alimentazione a 15.000 V.



La cabina di distribuzione, smista energia allo stabilimento grazie ad una linea distributiva che si snoda attraverso i piazzali (interrata), in canali ed in vani tecnici, raggiungendo 7 cabine di trasformazione, con tensione primaria di 15 KV e tensione secondaria di 380 V.

Da ogni cabina di trasformazione escono numerose linee elettriche che servono le diverse utenze: ogni linea in uscita dalle cabine è dotata di contatore che viene letto mensilmente, tutti i dati sono registrati su apposito modulo informatico del Sistema di Gestione ambientale (R 4.5.1.01/3)

Dal 2001, è attivo presso lo stabilimento un sistema di analisi, gestione ed ottimizzazione dei consumi elettrici, che è in grado di prevedere il consumo totale ed effettuare in automatico il distacco di alcuni carichi connessi, in corrispondenza di picchi della potenza elettrica assorbita, dovuti a spunti o consumi anomali.

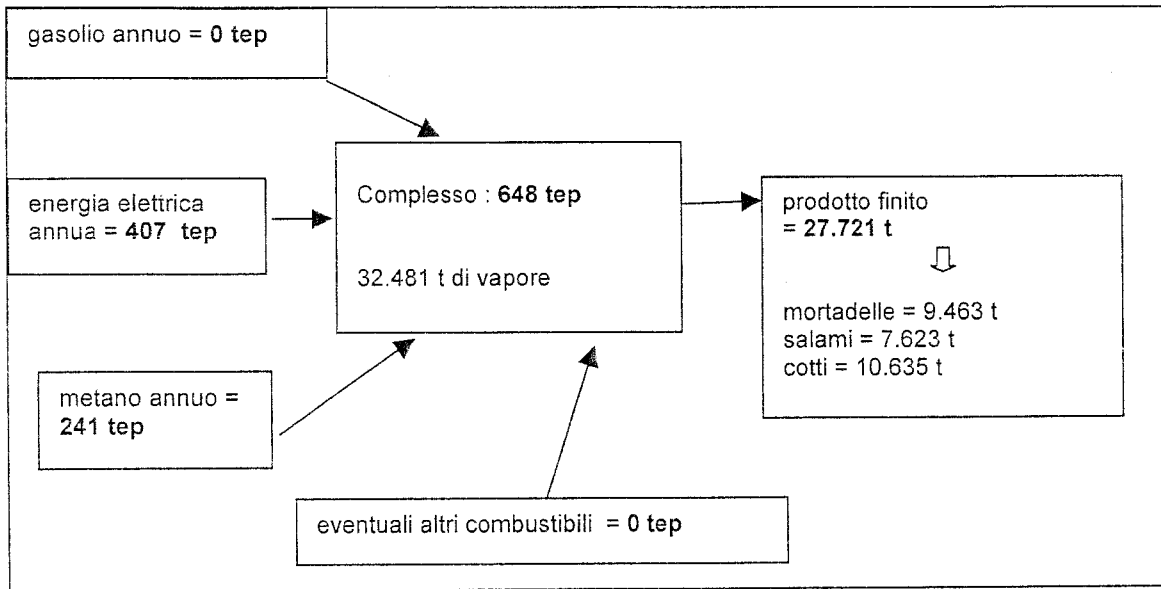
Data l'esistenza di contatori differenziati per le diverse utenze, è possibile effettuare un'analisi dei consumi per **macro-utenze**. Attualmente la ripartizione percentuale del consumo energetico elettrico per le macro-utenze più significative è la seguente:

- 3% pozzi emungimento acque di processo
- 3% produzione aria compressa
- 54% produzione frigoriferie
- 10% illuminazione
- 29% forza motrice edifici
- 1% depuratore (disattivato all'inizio del 2006 ad eccezione delle sole grigliature e del sistema di sollevamento)

I singoli consumi di energia elettrica relativi ai tre reparti produttivi, sono i seguenti:

- 13% mortadella
- 19% prosciutti
- 50% salame
- 18% altro.

**BILANCIO ENERGETICO DELL'ATTIVITA' (ANNO 2004)**



## **B.4 Cicli produttivi**

### **B.4.1 Produzione di salumi**

Gli impianti produttivi sono funzionanti per uno o due turni lavorativi a seconda delle necessità produttive.



## PRODUZIONE PROSCIUTTO COTTO

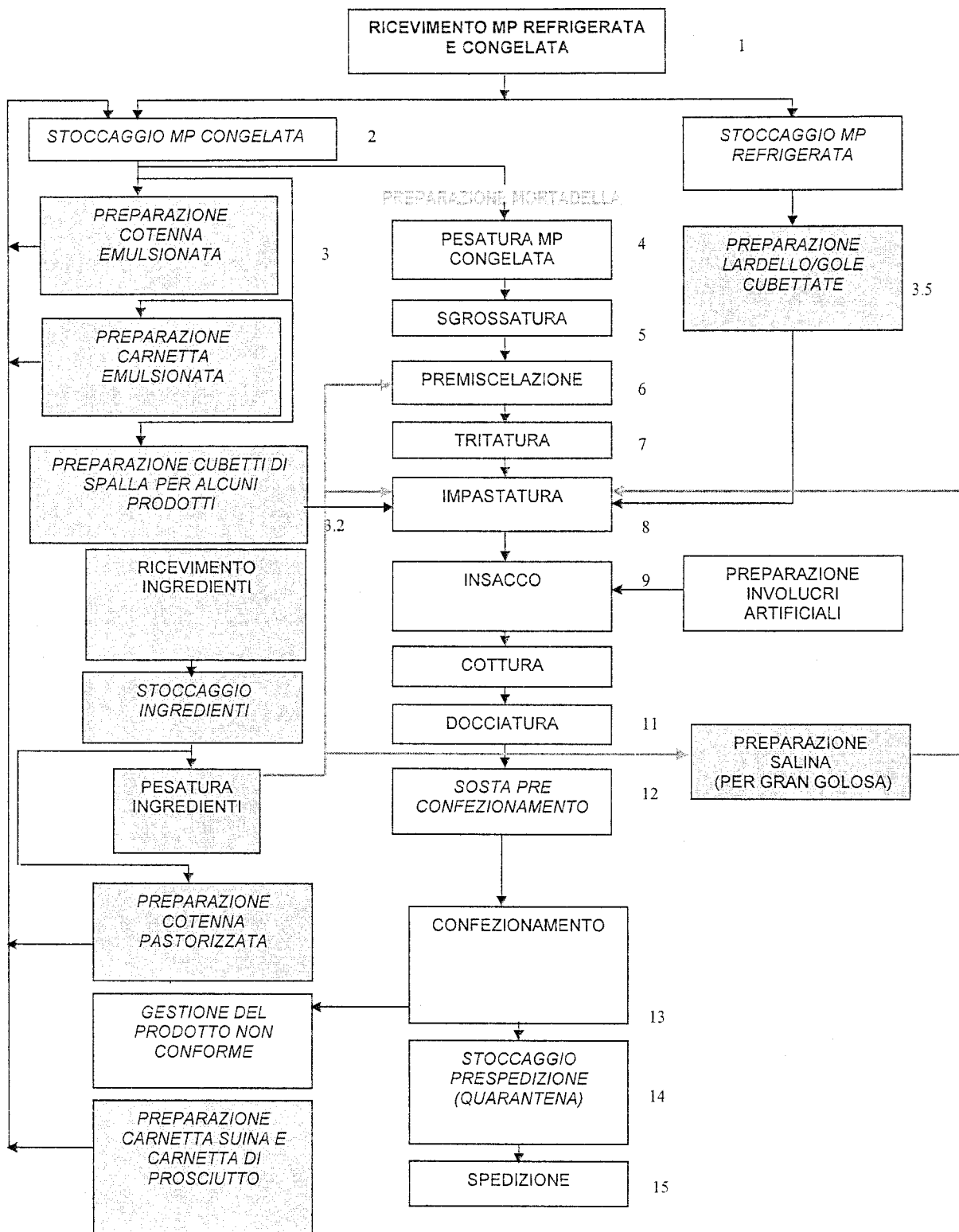
stadio del ciclo produttivo	impianto	descrizione stadio del ciclo produttivo/note	Input utilizzo di:					output: emissioni			
			acqua	en. Elettrica	vapore	aria compressa	sostanze pericolose	Acque bianche	acque nere	atmosfera	rifiuti
laccaggio sterilizzazione (carne suina) refrigerata	celle	La MP è consegnata dai Fornitori su strutture in acciaio che vengono risciacquate prima della riconsegna. Controllo Temperatura celle (impiego di ammoniaca) e relativo sbrinamento batterie con acqua in parte recuperata in torre raffreddamento e in parte a perdere (acque reflue bianche e nere). Pulizia della cella.									
INGREDIENTI preparazione di saline ingredienti	serbatoio esterno	Preparazione della soluzione di acqua e sale nel serbatoio saline con acqua raffreddata a mezzo di glicole. Pesatura e inserimento ingredienti (emissione E8). Invio della salina alle siringatrici. Pulizia del locale e serbatoi.									
preparazione e destampatura ecotto		Il decocto (ossia un brodo vegetale) congelato viene fatto scongelare a t ambiente o viene posto in cassoni e scongelato con acqua in cella. Controllo temperatura cella e conseguente sbrinamento delle batterie.									
siringatura  recupero salina  destampatura	siringatrici  pesa	Iniezione della salina nel prosciutto. Raccolta dei prosciutti siringati in contenitori in acciaio inox. A fine produzione, la salina che rimane nel filtro delle siringhe viene inserita in appositi contenitori riposti in cella fino al momento dell'utilizzo. Controllo temperatura cella e conseguente sbrinamento delle batterie. Taratura celle. Pulizia macchine e linea di alimentazione. Pulizia cella									
angolatura (massaggiatura)	zangole	Impostazione del numero di giri, dei tempi di pausa e di lavoro stabiliti per ogni tipo di prodotto. Pompa del vuoto con raffreddamento ad acqua. Pulizia e disinfezione delle zangole. Pulizia cella.									
stampatura (2 linee)	Stampi in Al sui nastri	Introduzione manuale della carne negli stampi di alluminio rivestiti di cartene (foglio di materiale plastico x favorire il destampaggio). Pulizia dei bidoni di contenimento prosciutti e disinfezione delle superfici di lavoro.									
disareazione	Tunnel disareatore	Eliminazione dell'aria residua all'interno della massa carnea.									
1° Pressatura	pressa	Apposizione sullo stampo del coperchio e chiusura mediante apposita pressa.									
cottura	16 forni a vapore (M11)	Cottura del prosciutto con utilizzo di vapore (emissione E11). A fine cottura docciata con acqua per raffreddare gli stampi. Pulizia del locale. Pulizia forni									
2° Pressatura	Linea pressatura a caldo	Pressatura a caldo degli stampi									
Raffreddamento	celle	Raffreddamento dei prosciutti negli stampi prima del confezionamento, in celle puntate a t° C predefinita. Controllo temperatura, Taratura, e pulizia celle									
Destampatura	destampatrice	Estrazione dei prosciutti dagli stampi. Successiva pulizia degli stampi e delle bilancelle. Pulizia e disinfezione della linea e dei nastri trasportatori.									

eleettatura		I prosciutti vengono liberati dal cartone e quindi toelettati manualmente dall'eccesso di prodotto fuoriuscito dallo stampo. Ogni nastro di trasporto è dotato di un sistema centrale autopulente. Pulizia locale e nastri di trasporto.																		
onfezionamento	Imbustatore e sottovuoto	Confezionamento automatico di prosciutti in sacchi alluminati. Sottovuoto/termosaldatura (ad acqua calda). Posizionati su carrelli. Pulizia generale																		
istorizzazione	Autoclavi	Operazione di pastorizzazione di superficie per assicurare la shelf-life del prodotto. Docciatura per raffreddamento																		
ballo e saturazione	pallettizzatore	I prosciutti dopo la pastorizzazione vengono messi su nastro. Vengono asciugati con aria. Inseriti nei cartoni.																		
illettizzazione		I cartoni con dentro i prosciutti passano nella nastratrice, e vengono chiusi. Controllo temperatura celle. Taratura celle. Pulizia del locale. Pulizia celle																		

**PER ALCUNE TIPOLOGIE DI PROSCIUTTI sono previste le seguenti varianti:**

eparazione macinato	tritacarne	La materia prima viene introdotta all'interno del tritacarne del reparto salami o del reparto mortadelle. A seguito della tritatura il macinato viene impastato e nell'impastatrice viene aggiunta salina. Scarico del semilavorato in carrellini. Insacco del semilavorato in sacchetti di polietilene Posizionamento di 12 sacchetti chiusi in contenitori. Trasporto contenitori al Rep. MP per la fase di congelamento.																		
A REPARTO (SALAMI O MORTADELLE)																				
ongelo macinato	celle	La quantità di macinato necessaria alla produzione viene scongelata con acqua corrente al RMP. Controllo Temperatura celle Taratura celle. Pulizia della cella.																		

# PRODUZIONE MORTADELLA



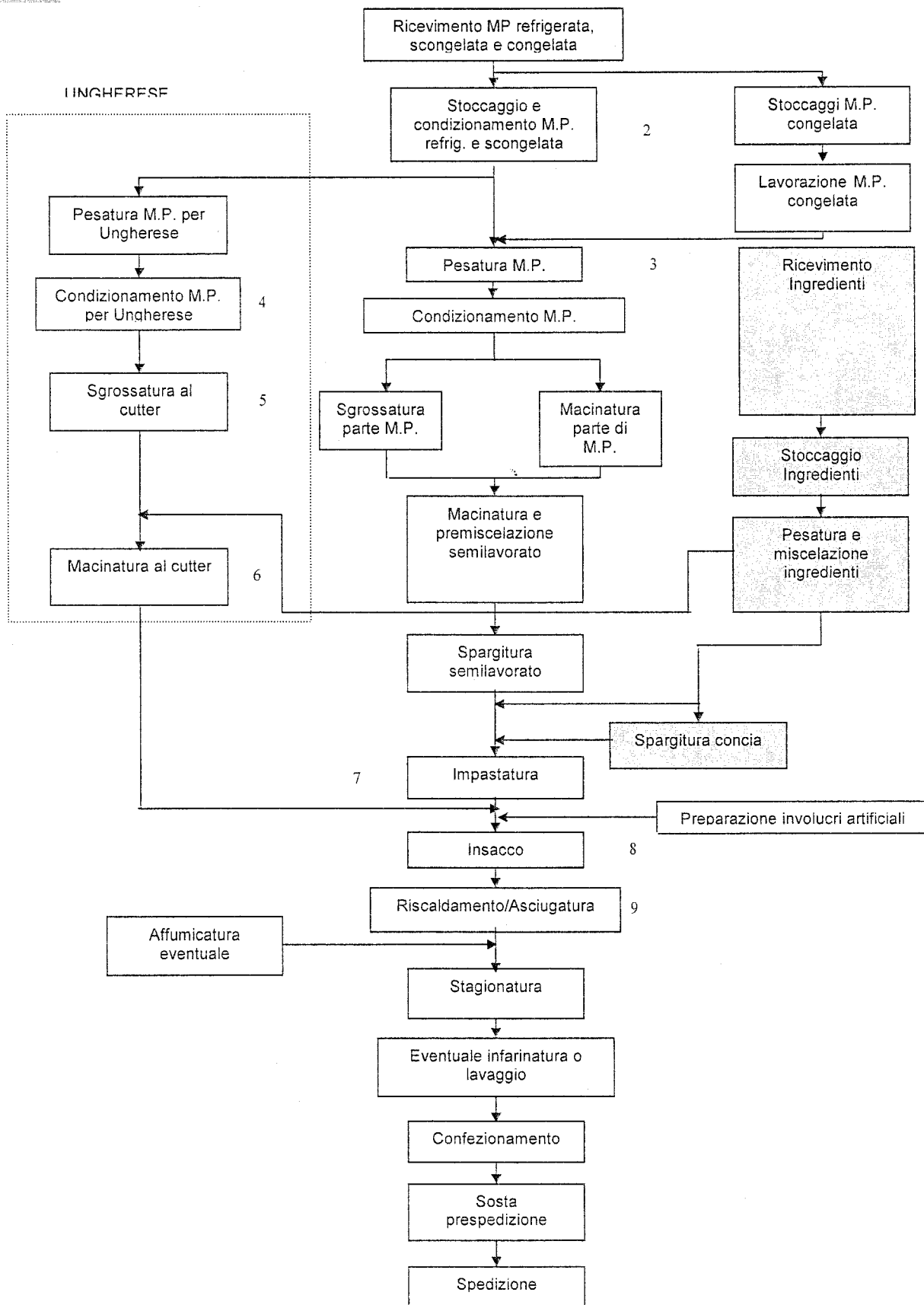
**PRODUZIONE MORTADELLA**

stadio del ciclo produttivo	apparecchiatura/impianto	descrizione stadio del ciclo produttivo/note	input utilizzo di:					output: emissioni				
			acqua	en. Elettrica	vapore	aria compressa	sostanze pericolose	acque bianche	acque nere	atmosfera	rifiuti	
Stoccaggio e condizionamento MP	n. 1 cella di stoccaggio in reparto	Stoccaggio della MP nelle celle dell'entrata e magazzino MP per un tempo massimo stabilito. La MP congelata per una specifica mortadella viene condizionata in cella prima dell'utilizzo. Controllo Temperatura cella e conseguente sbrinamento batterie. Taratura e pulizia celle.										
Stoccaggio MP refrigerata	n. 1 cella di stoccaggio in reparto	Stoccaggio di lardo e gole in celle di refrigerazione per un tempo massimo stabilito Controllo Temperatura, Taratura e Pulizia celle.										
Disimballo MP/semilavorato congelato		Disimballo dal foglio di cellophane e/o dal sacchetto per la MP. Svuotamento delle bacinelle e/o estrazione del sacchetto per semilavorato. Posizionamento dei pani sul nastro per successiva fase di pesatura. Pulizia dei tavoli e del locale. Pulizia dei coltelli e sterilizzazione.										
Sgrossatura	macchina sgrassatrice	Tutti i tipi di MP e semilavorati congelati vengono inviati alla sgrassatrice che frantuma i pani in pezzetti. Controllo affilatura denti. Pulizia dell'impianto e del locale.										
Premiscelazione	premiscelatore	Premiscelare la MP sgrassata a bassa velocità fino al termine del caricamento del premiscelatore. Aggiunta dell'acqua e di alcuni ingredienti. Pulizia dell'impianto e del locale.										
Macinatura	tritacarne	Macinatura dell'impasto. Avviare il tritacarne alimentando grasso cubettato nelle tramogge di carico. Trasporto del macinato alle impastatrici mediante nastri. Sostituzione e affilatura delle lame. Sostituzione e affilatura delle piastre. Pulizia generale.										
INGREDIENTI		Pesatura ingredienti Pulizia generale										
Preparazione impasto per alcuni prodotti		Calcolare la quantità di salina da preparare Aggiungere nel miscelatore con la pompa di ricircolo i vari ingredienti. Miscelare. Scaricare in carrelli la quantità necessaria per un impasto alla volta. Aggiunta in impastatrice Pulizia generale										
Impastatura e miscelazione impasto	impastatrici	Caricare il semilavorato nell'impastatrice Aggiungere nell'impastatrice i vari ingredienti. Impastare. Scarico dell'impasto in appositi vagoncini. Pulizia vagoncini, linee, reparto										
Preparazione cubetti spalla per alcuni prodotti	n. 1 cubettatrice	I quantitativi di spalle vengono cubettati e raccolti in un carrellino. Le spalle nel carrellino vengono scaricate nell'impastatrice tramite un elevatore. Pulizia generale										
Preparazione involucri	vagoncini	vengono messi in acqua tiepida prima del loro utilizzo. Gli involucri avanzati a fine giornata vengono buttati. Pulizia delle strutture e del locale										
Insaccatura mortadelle	n. 5 insaccatrici	I vagoncini in acciaio vengono spinti a mano fino all'elevatore dell'insaccatrice. Nel caso si abbia la rottura dell'involucro, l'operatore recupera il semilavorato che viene reinsaccato. Pulizia carrelli e insaccatrici. Pulizia generale. Pulizia celle Rilevazione metalli										





# PRODUZIONE SALAME



**PRODUZIONE SALAME**

radio del ciclo produttivo	apparecchiatura/impianto	descrizione stadio del ciclo produttivo/note	input utilizzo di:					output: emissioni			
			acqua	en. Elettrica	vapore	aria compressa	sostanze pericolose	acque bianche	acque nere	atmosfera	rifiuti
Ricevimento MP refrigerata, congelata e scongelata	Carrelli elettrici per lo scarico camion ed eventuale stoccaggio in cella	Il reparto Ricevimento MP riceve dai fornitori i vari tagli di carne da smistare poi ai tre reparti di produzione. In tale sede vengono eseguiti dei controlli che determinano la produzione di materiali di origine animale da smaltire									
Stoccaggio MP congelata	Celle frigorifere in reparto	Controllo temperatura celle e conseguente sbrinamento batterie con sistema a circuito chiuso. Lavaggio celle.									
Stoccaggio e condizionamento MP refrig. e congelata	bilance in reparto Celle frigorifere	La carne congelata viene temperizzata in cella per un tempo predefinito									
avorazione IP congelata		Controllo temperatura e conseguente sbrinamento batterie Lavaggio celle.									
esatura e condizionamento MP	Macchina sgrassatrice	Quotidianamente la linea di macinatura si avvia alle 5:00 di mattina fino a fine produzione (può essere un turno o due turni).									
grossatura arte MP	Tritacarne	Resta ferma fino alle 21:00 quando si riavvia per il lavaggio									
macinatura arte di MP	N.2 tritacarne con premiscelatore	A seconda del tipo di impasto da preparare occorre pesare e aggiungere il giusto quantitativo di ingredienti scaricati all'interno di carrellini posizionati in cella per un tempo massimo. Controllo Temperatura celle e sbrinamento batterie									
macinatura e rimiscelazione e semilavorato	Locale preparazione cella stoccaggio	I diversi ingredienti vengono preparati manualmente. Pulizia del locale e della linea									
INGREDIENTI ricevimento e stoccaggio	pesa	Sul nastro di alimentazione impastatrice, spargitura della concia (mix di ingredienti) con macchina spargisale e relativa aspirazione polveri con trattamento emissione (E7)									
esatura e miscelazione	Spargitore	Distribuzione del macinato all'interno dell'impastatrice.									
spargitura emilavorato	Spargisale	Tempo di impasto visivo.									
spargitura concia	N. 2 impastatrici (di cui una sottovuoto)	Scarico della pasta in carrellini. Pulizia quotidiana della linea.									
impastatura	N. 6 linee di insacco costituite da n. 6 insaccatrici	Tutti i carrellini vengono spinti manualmente nel Reparto Insacco e posizionati presso le insaccatrici. Il responsabile di linea prepara le macchine all'insacco regolandone il peso sul porzionatore (ove disponibile), la tenuta del freno budelli e la pressione chiusura clips. Un operatore rifornisce di budello, clips, laccetti, impasto gli insaccatori addetti a questa fase. Nel caso di insacco meccanico, la macchina riempie il budello, lo clippa e lo passa sul tavolo. In caso di rottura budello il prodotto viene rinsacato									
insacco											

scaldamento sciugatura	N. 62 celle di asciugatura	Il salame viene portato negli asciugatoi (dotati di serpentine con acqua calda) dove vi sosta, dopo un riscaldamento (variabile a seconda del prodotto e della pezzatura) per un tempo stabilito a T intorno ai 20 °C. Pulizia asciugatoi.																		
fumicatura eventuale	N.3 celle di affumicatura (M13) +2 forni +1 abbattitore	Dopo l'asciugatura alcune tipologie di salami subiscono un processo di affumicatura: trucioli di legno vengono bruciati in due apposite stufe dotate di resistenze elettriche e i fumi generati vengono convogliati all'interno delle celle ove sono stoccati i salami (emissione E13); il processo si svolge al 2° piano del reparto.																		
stagionatura	N. 101 celle stagionatura	Dopo asciugatura il salame viene portato nelle celle di stagionatura (dotati di serpentine con acqua calda). Pulizia stagionature.																		
soffiatura eventuale		Dopo la stagionatura alcuni prodotti vengono trattati con aria compressa per l'eliminazione di eventuali muffe indesiderate (emissione E9). Dopo la soffiatura i prodotti vengono cosparsi di farina di riso al fine di ottenere un colore bianco più omogeneo. (emissione E6). Pulizia infarinatrice. Alcuni prodotti vengono lavati con acqua di rete allo scopo di eliminare tutta la muffa sulla superficie. Pulizia locale lavasalami e impianto																		
farinatura o lavage																				
confezionamento o distribuzione		Le gabbie arrivano nel reparto di confezionamento da due discensori. In reparto ci sono 4 linee di confezionamento. Pulizia del locale confezionamento.																		
<b>SALAME UNGHERESE</b>																				
pesatura e condizionamento MP	Pesa	Pesatura MP per Ungherese. Stoccaggio in cella di reparto Temperatura cella impostata Controllo temperature celle. Taratura Cella																		
tranciatura al cutter macinatura al cutter	Trancia cutter	La MP viene messa nella trancia e i pezzi vengono inviati al cutter attraverso un nastro. La trancia e il cutter sono contenuti in una cabina di insonorizzazione perchè la macinatura è molto rumorosa. Il prodotto tranciato cade sul nastro di trasporto, si avvia il cutter Pulizia di tutta la linea																		

#### B.4.2 Attività ausiliarie

- **Officina centrale** con un parco macchine per lavorazioni meccaniche, che vengono utilizzate saltuariamente, ad eccezione dei due torni di cui uno viene utilizzato circa 7h/g per 5gg/sett; le emissioni generate da dette operazioni sono rilasciate in ambiente di lavoro;
- **Reparto molatura** per gli stampi e le lame utilizzate in produzione;
- **Reparto falegnameria** adibito alla lavorazione del legno e del teflon.

In appositi locali (**magazzino imballaggi/ingredienti e magazzino scorte**) sono stoccati i materiali cartotecnici, plastici, gli ingredienti nonché ricambistica per le attività di manutenzione ordinaria e alcuni materiali ausiliari.

All'interno dello stabilimento è presente un'area direzione-uffici, un polo di Ricerca & Sviluppo ed un laboratorio per **analisi chimiche e microbiologiche**.

All'interno dello stabilimento operano numerose ditte esterne coinvolte, direttamente o indirettamente, nella gestione ambientale dello stabilimento:

- **Pulizia, Facchinaggio** (attività di conferimento della materia prima dal reparto di ricevimento ai reparti produttivi e di trasporto alle spedizioni dei prodotti finiti), **Gestione portineria, Gestione mensa**;
- **Manutenzioni**: le attività generali di manutenzione sono effettuate da personale interno allo stabilimento, il supporto di ditte esterne è fornito per la manutenzione elettrica, idraulica, la riparazione dei carrelli elevatori e la manutenzione delle coibentazioni delle celle frigorifere;
- **Gestione depuratore**: la gestione del depuratore è affidata ad una ditta esterna, che effettua anche tutte le relative manutenzioni e controlli analitici.

All'interno dello stabilimento, in punti variabili a seconda delle esigenze, possono essere svolte saltuariamente e in modo del tutto occasionale delle piccole operazioni di **saldatura** direttamente sugli impianti a cura dei manutentori presenti nelle varie officine meccaniche. Il sistema di captazione adottato consta di un gruppo carrellato, predisposto con un sistema a filtrazione elettrostatica dei fumi (prefiltro metallico in acciaio con funzione antiscintilla e idoneo alla separazione dei fumi oleosi, trasformatore; elevatore di tensione; cella elettrostatica con sezione ionizzante e captante; filtro pieghettato in fibra di vetro per garantire una ulteriore separazione dell'inquinante prima dell'immissione in ambiente)

## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

#### C.1.1 Emissioni in atmosfera

##### EMISSIONI CONVOGLIATE

punto di E	sigla sorgente	sorgente	tipologia inquinante	impianto abbattimento	durata (h/g)	durata (g/anno)	altezza punto E dal suolo (m)	area della sezione (m <sup>2</sup> )
E1	M1	Combustione centrale termica	SOx	-	24	365	25	2
			NOx					
			CO					
E4	M4	Molatura stampi e lame di acciaio	PM	scrubber (torre di lavaggio ad acqua)	8	260	12	0,12
			Silice libera cristallina					
E5	M5	Lavorazione piani in legno e teflon	PM	ciclone	2	220	7	0,125
E6	M6	Infarinatura automatica salami	PM	Scrubber	10	260	12	0,049
E7	M7	Aspirazione locale ingredienti salame	PM	filtro a cartucce	10	260	7	0,049
E8	M8	Aspirazione locale ingredienti prosciutti	PM	filtro a cartucce	12	260	12	-
E9	M9	Soffiatura automatica salami	PM	Abbattimento a tre stadi	4	260	18,5	0,078
E10	M10	Impianto di cogenerazione	CO	Catalizzatore	24	250	12	0,2
			CO <sub>2</sub>					
			NO <sub>x</sub>					

#### Emissione E1

La centrale termica che genera il vapore utilizzato nel ciclo produttivo è composta da due caldaie da 13,9 e 9,3 MW, alimentate a metano, che funzionano in modo alternato.

I fumi di combustione delle due caldaie sono convogliati in un unico camino, denominato E1; la centrale termica è dotata di un secondo camino, denominato E2: la Ditta dichiara che non è mai stato utilizzato e che risulta scollegato dall'impianto.

L'impianto è dotato di apparecchiature di **controllo in continuo** della percentuale di O<sub>2</sub> presente nei fumi emessi, della CO, della temperatura dei fumi, come prescritto dal DPCM 8.03.02 per gli impianti superiori ai 6 MW.

Inoltre, mediante un analizzatore portatile sono monitorati una volta a settimana i seguenti parametri: temperatura aria comburente, CO<sub>2</sub>, Rendimento.

#### Emissione E4

L'officina meccanica ove si effettua la manutenzione degli stampi e delle lame utilizzati nel processo produttivo è dotata di mole e lucidatrici, presidiate da un impianto di aspirazione con bocche aspiranti localizzate.

### Emissione E5

Le lavorazioni di taglio e piallatura dei piani di lavoro in legno o in teflon, utilizzati per la lavorazione dei salumi, producono un'emissione costituita prevalentemente da scaglie di legno e teflon, che sono abbattuti dal ciclone installato.

### Emissione E6

Emissione generata dal macchinario che esegue l'infarinatura di salumi di diversi tipi e dimensioni appesi a bastoni, attraverso la spruzzatura elettrostatica della farina.

### Emissioni E7 ed E8

Le emissioni si originano da n. 2 impianti di aspirazione delle polveri di spezie che si sollevano durante la preparazione delle miscele di ingredienti per il reparto salami e per il reparto prosciutti.

### Emissione E9

Emissione generata da un impianto automatico di soffiatura salami.

L'impianto è costituito da: una cabina di soffiatura realizzata interamente in acciaio inox. Il prodotto è posizionato su gabbie che si muovono su guidovia. L'ingresso e l'uscita delle gabbie dalla cabina avviene attraverso una porta a scorrimento con funzionamento automatico e pneumatico; all'interno della cabina la soffiatura avviene tramite aria compressa che fuoriesce per gradi e per stadi dagli ugelli con una portata di 9.000 l/min e pressione 6 bar.

### Emissione E10

L'emissione è generata dall'impianto di cogenerazione di potenza termica complessiva pari a **3,86 MW**, operativo dal 2006.

### ALTRE EMISSIONI CONVOGLIATE

Punto di E	Sorgente	Tipologia inquinante	Regime autorizzativo	Impianti di trattamento
E11	Deriva dalla fase di <b>cottura a vapore dei prosciutti</b> , effettuata con prosciutti posti in appositi stampi, in modo che non vi sia contatto prodotto-vapore di cottura.	Vapore	dichiarata ex art. 12 DPR 203/88; Non sono effettuate analisi dell'emissione considerate le modalità di cottura (assenza di contatto vapore-prodotto)	-
E12	Deriva dalla fase di <b>cottura delle mortadelle</b> , effettuata con aria calda (80-90°C). Non c'è contatto mortadella-aria calda, in quanto il prodotto è contenuto in budelli	Aria calda	dichiarata ex art. 12 DPR 203/88; Non sono effettuate analisi dell'emissione considerate le modalità di cottura (assenza di contatto diretto aria-prodotto e temperatura di cottura inferiore a 90°C).	-
E13	Impianto <b>affumicatura salami</b> . L'emissione, attiva per circa 70 h/mese.	PM, CO, CO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub>	dichiarata ex art. 12 DPR 203/88; Per le emissioni dell'affumicatura non sono previsti limiti di concentrazione (DGR n°7/2663 del 15/12/00 - Autorizzazione, in via generale, ai sensi dell'art. 5 del D.P.R. 25 luglio 1991, all'esercizio delle 31 attività a <b>ridotto inquinamento</b> atmosferico specificate nell'allegato 2 al decreto medesimo).	impianto di abbattimento a due stadi: - filtro di laminati in acciaio inossidabile, - torre di lavaggio, che consente di abbattere il

			L'azienda ha comunque inserito nel proprio piano di controllo l'analisi periodica di questa emissione, al fine di monitorare l'efficienza di funzionamento dell'impianto.	particolato e gli odori ed è sottoposto a regolare manutenzione.
E14	Fase di <b>stagionatura salami</b> effettuata con aria a 45°C e con aria fredda (tutte le celle dell'edificio F primo piano).	Aria calda	dichiarata ex art.12 DPR 203/88; Non sono effettuate analisi dell'emissione, considerate le modalità di cottura (temperatura di cottura inferiore a 45°C).	-
E15	Sfiato silos di stoccaggio della calce dell'impianto di depurazione acque  Le attività di carico della polvere di calce avvengono una volta ogni tre mesi circa mediante aria compressa dalla pompa di cui è dotata l'autocisterna.	PM (tracce)	<b>poco significativa</b> ai sensi del DPR 25/07/91, allegato I, punto 24 (impianto di trattamento acque) e punto 18 (silos per materiale da costruzione, ad eccezione di quelli asserviti agli impianti di produzione industriale).	filtro a maniche la superficie filtrante è pari a 12 m <sup>2</sup> e la relativa velocità di filtrazione è < 2 m/min
E16	Saltuariamente, in un locale all'interno dell'officina centrale, sono effettuate operazioni di verniciatura a pennello; il consumo settimanale di prodotti vernicianti è pari a circa 3-4 Kg. Al fine di tutelare la salubrità del luogo di lavoro, il locale è dotato di un ventilatore di estrazione.	SOV (tracce)	<b>poco significativa</b> ai sensi del DPR 25/07/91, allegato I, punto 23 (adibita esclusivamente alla protezione e sicurezza degli ambienti di lavoro)	-
E17	Aerazione locale ricarica muletti	H <sub>2</sub> H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> (tracce)	<b>poco significativa</b> ai sensi del DPR 25/07/91, allegato I, punto 23 (adibita esclusivamente alla protezione e sicurezza degli ambienti di lavoro)	-
E18	Cappe di aspirazione della cucina mensa	-	<b>poco significativa</b> ai sensi del DPR 25/07/91, allegato I, punto 10 (Cucine, ristorazione collettiva e mense)	-
E19	La fase di soffiatura dei salami con aria compressa provoca un'emissione diffusa di polvere (muffa) nel locale; al fine di migliorare le condizioni di lavoro degli operatori il locale è dotato di un estrattore in grado di assicurare un opportuno ricambio d'aria.	PM (tracce)	<b>poco significativa</b> ai sensi del DPR 25/07/91, allegato I, punto 23 (adibita esclusivamente alla protezione e sicurezza degli ambienti di lavoro)	-
E28	Caldaia per riscaldamento impianto REMI	CO, CO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub>	La caldaia da 46,27 kW utilizza metano ed è situata in apposito locale presso cabina metano, l'emissione è convogliata in atmosfera tramite camino	-
E20	Affumicatura prosciutti cotti	PM, CO, CO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub>	produzione dismessa	



Altre emissioni presenti nello stabilimento sono:

- emissioni della caldaia utilizzata per il riscaldamento degli uffici e della caldaia presente nella cabina di decompressione del metano, esentate dal campo di applicazione del D.P.R. 203/88 ex art. 1, comma 1, D.P.C.M. 21/07/89, in quanto impianti termici non asserviti al ciclo produttivo;
- emissione della cappa di aspirazione del laboratorio, esentata dal campo di applicazione del D.P.R. 203/88 ex art. 3 D.P.C.M. 21/07/89.

#### EMISSIONI DIFFUSE

Fonte Emissione Diffusa	Caratteristiche Chimiche	Caratteristiche Fisiche e Odorigene	Motivazione Della Non Captazione
Trasferimento di acido cloridrico (per impianto demineralizzazione) da autocisterna in serbatoio di stoccaggio	acido cloridrico	vapori	Emissione poco significativa. Il serbatoio di stoccaggio, dotato di bacino di contenimento e di indicatore di livello, è ubicato all'aperto e l'aria dello spazio di testa del serbatoio è convogliata in atmosfera tramite sfiato (E21), presidiato da una guardia idraulica. Tale emissione è attiva solo durante la fase di rifornimento del serbatoio tramite autocisterna (in media 6 volte all'anno)
Trasferimento di soda da autocisterna (per impianto di demineralizzazione) in serbatoio di stoccaggio	soda caustica	vapori	Emissione poco significativa. Il serbatoio di stoccaggio, dotato di bacino di contenimento e di indicatore di livello, è ubicato all'aperto e l'aria dello spazio di testa del serbatoio è convogliata in atmosfera tramite sfiato (E22). Tale emissione è attiva solo durante la fase di rifornimento del serbatoio tramite autocisterna (in media 6 volte all'anno)
Trasferimento di olio esausto in n. 2 serbatoi di stoccaggio adibiti al deposito temporaneo	olio minerale esausto	vapori	Emissione poco significativa. Entrambi i serbatoi, dotati di bacino di contenimento, tettoia e indicatore di livello, sono ubicati all'aperto e l'aria dello spazio di testa dei serbatoi è convogliata in atmosfera tramite sfiati presidiati da filtri a carbone attivo (E23 ed E24).
Trasferimento di olio nuovo per cogeneratore in serbatoio di stoccaggio	olio minerale	vapori	Emissione poco significativa. Il serbatoio, dotato di bacino di contenimento, tettoia e indicatore di livello, è ubicato all'aperto e l'aria dello spazio di testa del serbatoio è convogliata in atmosfera tramite sfiato (E25). Tale emissione è attiva solo durante la fase di rifornimento del serbatoio
Trasferimento di glicole in serbatoio di stoccaggio e serbatoio per diluizione	glicole propilenico	vapori	Emissione poco significativa. Entrambi i serbatoi, dotati di bacino di contenimento, indicatore di livello e l'aria dello spazio di testa del serbatoio è convogliata in atmosfera tramite sfiato (E26).
Scarico olio dai compressori di ammoniaca (emissione fuggitiva: trafileamento ammoniaca dagli impianti)	Ammoniaca (+ olio esausto)	vapori	Presenza di sistemi di ventilazione nelle centrali frigorifere all'interno delle quali vengono eseguite operazioni di manutenzione programmata.
Confezionamento salami e	farina di riso	polveri	Il ciclo produttivo prevede la formazione di

	stagionatura salami	e muffe		muffe sul prodotto e la copertura successiva con farina di riso; la movimentazione del prodotto nel reparto comporta inevitabilmente la probabile diffusione di queste polveri, la captazione risulta pertanto non fattibile.
	Zona ingredienti reparto mortadelle	aromi e spezie in polvere (sale, zucchero, aglio..)	polveri	Il quantitativo, la modalità di utilizzo (dosaggio e pesatura manuale) e la tipologia degli ingredienti usati in questo reparto non determina la possibile dispersione di polveri. Inoltre la Ditta ha effettuato monitoraggi ambientali per valutare la concentrazione di polveri.
	Trasferimento di acqua e grasso (animale) nel serbatoio di raccolta	aria umida	vapori di acqua e grasso	Emissione poco significativa. Il serbatoio di raccolta è ubicato all'interno di apposito locale non presidiato e l'aria dello spazio di testa del serbatoio è convogliata in atmosfera tramite sfiato (E27).
1	Locale sollevamento acque reflue	acque reflue	vapori di acque reflue	Locale non presidiato da personale
1	Punto di scarico acque reflue	acque reflue	vapori di scarico acque reflue	Zona esterna non presidiata da personale
2	Officina centrale	Trucioli di metalli raccolti sulla macchina e non immessi in atmosfera	Trucioli	La maggior parte dei macchinari vengono utilizzati saltuariamente, ad eccezione di uno dei due torni che viene utilizzato per circa 7h/g per 5 gg/sett. La Ditta ha effettuato monitoraggi ambientali per valutare le possibili emissioni. La macchina produce trucioli (e non polveri) lavorando essenzialmente l'acciaio
3	Pompe del vuoto	Nebbie oleose	Vapori oleosi	-
4	Gruppo elettrogeno depuratore	PM, CO, CO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub>	Fumi	Il gruppo elettrogeno a gasolio è situato all'esterno ed ha una potenzialità di 62 kW. Si tratta di un'emissione poco significativa.
5	Motopompa diesel depuratore	PM, CO, CO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub>	Fumi	La motopompa è situata all'esterno. Emissione poco significativa (impianti di emergenza).
16	Caldaia per riscaldamento uffici	CO, CO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub>	Fumi	La caldaia da 290 kW utilizza metano ed è situata in apposito locale adiacente alla portineria, l'emissione non è convogliata in atmosfera

## C.1.2 Sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in atmosfera

### EMISSIONI CONVOGLIATE

Tipologia del sistema	Sigla sorgente	Sigla emissione	Rendimento medio garantito %	Rifiuti prodotti dal sistema	Ricircolo effluente idrico %	Perdita di carico mm/H <sub>2</sub> O	Consumo d'acqua m <sup>3</sup> /h	Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Manutenzione	
									ordinaria (h/sett)	straordinaria (h/anno)
Scrubber venturi	M4 Molatura stampi e lame di acciaio	E4	99	0,54	90	150	0,5	si	2,4	0
Ciclone	M5 Lavorazione piani in legno e teflon	E5	99	17	-	0	-	-	0,15	10
Ciclone + scrubber	M6 Infarinatura automatica salami	E6	90	0,072	0	0	1	si	0,15	0
Filtro a cartucce	M7 Aspirazione locale ingredienti salame	E7	90	0,6	-	0	-	-	1,07	0
Filtro a cartucce	M8 Aspirazione locale ingredienti prosciutti	E8	90	0,025	-	0	-	-	1,07	0
Tre stadi: ciclone separatore abbattitore colonna a ruzzo separatore a gocce a labirinti	M9 Soffiatura automatica salami	E9	90	1.092 mc/anno*	-	20	1,05	Dosaggio ipoclorito di sodio	2	Quando necessario
Catalizzatore e per CO Controllo Combustione per NOx	M10 Impianto di cogenerazione	E10	75	160 Kg**	-	0	-	-	-	Sostituzione e del catalizzatore a 16.000 h

NOTE:

\* Acqua inviata al depuratore per successivo trattamento

\*\* Catalizzatore a fine ciclo (durata ca. 2,5 anni)

- Non sono presenti Gruppi di continuità e sistemi di riserva.

Per ciascuno dei sistemi di abbattimento sopra elencati si riportano altre caratteristiche:

mis sio e	processo	Impianto Abbattim.	Utilities necessarie e rifiuti prodotti	Caratteristiche
4	Molatura stampi e lame di acciaio	scrubber	<b>utilities:</b> energia elettrica; acqua; <b>rifiuti:</b> limatura e trucioli di materiali ferrosi; <b>reflui:</b> acque reflue nere;	Il sistema consiste in una torre di lavaggio ad acqua che sfrutta in fasi successive i seguenti sistemi per la captazione ad umido delle polveri, veicolate da una corrente gassosa: sedimentazione, inerziale, venturi, agglomerazione, centrifugazione la polvere captata precipita nell'acqua contenuta nella vasca sottostante addensandosi sul fondo da cui viene estratta da un dragafanghi. Tali fanghi sono smaltiti come limatura di metallo secondo il codice CER 120101 (limatura, scaglie e polveri di metalli ferrosi).
5	Lavorazio ne piani in legno e teflon	Ciclone	<b>utilities:</b> energia elettrica <b>rifiuti:</b> trucioli di legno/teflon	Ciclone a secco: il materiale particellare raccolto alla base dell'impianto è smaltito come rifiuto
6	Infarinatur a automatic a salami	Ciclone	<b>utilities:</b> energia elettrica acqua <b>reflui:</b> acque reflue nere;	L'abbattitore a ciclone raggiunge un'efficacia di oltre il 90%; il restante viene abbattuto da un flusso di acqua pulita miscelata alla farina eccedente, comandato con elettrovalvola e convogliato attraverso uno scarico. La costruzione del ciclone fa sì che la farina aspirata si depositi sul fondo e venga recuperata attraverso un sistema di valvole.
7	Aspirazion e locale ingredienti salame	filtro a cartuccia	<b>utilities:</b> energia elettrica; aria compressa; <b>rifiuti:</b> cartucce esauste	Si tratta di depolveratori a cartuccia filtrante con lavaggio ad aria compressa I due impianti consentono l'aspirazione e la filtrazione del fluido gassoso contenete le polveri di spezie che si generano durante la preparazione delle miscele di ingredienti per i reparti di produzione salame e prosciutto cotto.
8	Aspirazion e locale ingredienti prosciutti	filtro a cartuccia	<b>utilities:</b> energia elettrica; aria compressa; <b>rifiuti:</b> cartucce esauste	La superficie filtrante è di 40 m <sup>2</sup> la velocità di filtrazione è pari a circa 1 m/s
9	Soffiatura automatic a salami	Abbattime nto a tre stadi	<b>utilities:</b> energia elettrica acqua <b>reflui:</b> acque reflue nere	Abbattimento a tre stadi: - <u>ciclone separatore</u> attraverso cui passa l'aria miscelata a muffe aspirata tramite un aspiratore centrifugo inox a pale aperte. Il materiale raccolto viene abbattuto con acqua e mandato allo scarico allacciato all'impianto di depurazione della Ditta - <u>abbattitore a colonna a spruzzo</u> in cui passa l'aria già parzialmente depurata che, a contatto con acqua addizionata di ipoclorito di sodio completa il suo trattamento depurativo. Anche in questo caso l'acqua viene inviata all'impianto di depurazione. - <u>Separatore a gocce</u> : stadio che ha l'obiettivo di trattenere/separare l'umidità presente nell'aria a causa del passaggio nell'abbattitore precedente. L'acqua raccolta su lamelle viene mandata allo scarico e l'aria depurata in ambiente esterno.
10	Impianto	catalizzat	<b>utilities:</b>	Il catalizzatore è di fatto la più avanzata tecnologia nella depurazione dei

	cogenerazione	ore	energia elettrica	gas di scarico di motori alimentati a metano. Esso è costituito da un supporto catalitico di una lega metallica brevettata che assicura elevata resistenza agli shocks termici e meccanici, il rapido raggiungimento della temperatura di esercizio, una bassissima contropressione allo scarico del motore e prevede una ridotta manutenzione.
13	Affumicatori salami	Filtro elettrostatico e torre di lavaggio	<b>utilities:</b> energia elettrica acqua <b>reflui:</b> acque reflue nere	-

## C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

### C.2.1. Scarichi idrici

Lo stabilimento è dotato di due reti fognarie:

#### RETE ACQUE NERE (S1)

Le *acque nere* dello stabilimento sono recapitate nel depuratore interno, il cui scarico avviene in fognatura comunale: **S1 scarico indiretto**.

Nel punto di scarico la portata delle acque nere in uscita è monitorata mediante un dispositivo ad ultrasuoni installato nel 1996.

La provenienza delle acque nere scaricate è la seguente:

- **acque di lavaggio** dei reparti
- **acque di sanificazione** degli impianti;
- **acque di lavaggio** dei prodotti
- **reflui dei servizi** e della **mensa**;
- **acque di sbrinamento**: una percentuale di tali acque è recapitata alla rete delle acque nere;
- **acque di lavaggio resine** dell'impianto di demineralizzazione dell'acqua della centrale termica: l'impianto è dotato di serbatoio di neutralizzazione del refluo di lavaggio prima dello scarico nella rete delle acque nere;
- **acque di condensa** dell'impianto di deumidificazione dell'aria compressa;
- **acque meteoriche** che dilavano le due aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti e/o sostanze pericolose (DT1 e DT2).

#### RETE ACQUE BIANCHE (S2)

La rete delle *acque bianche* confluisce in un unico punto di scarico diretto (**S2**) situato nell'angolo Sud-Ovest dello stabilimento, che recapita in CIS: Fontanile Moneta o Paolina (come da comunicazione del 26/09/05 della Provincia di Milano).

La provenienza delle acque bianche scaricate è la seguente:

- **acque meteoriche**:
  - pluviali provenienti dai tetti;
  - dilavamento dai piazzali di transito dei camion;
  - dilavamento dagli altri piazzali.
- **acque di sbrinamento**: una frazione di tali acque è recapitata alla rete delle acque bianche;
- **acque delle esercitazioni antincendio** e svuotamento vasca per pulizia.

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nella seguente tabella:

Sigla scarico	Localizzazione (N-E)	Tipologia acque reflue	Frequenza dello scarico			Portata effettiva (m <sup>3</sup> /anno)	Recettore	Sistema di abbattimento
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	E 1532490 N 5037660	Industriali Domestiche	20	7	12	860.250	FC	Chimico – fisico*
S2	E 1532140 N 5037530	Meteoriche Industriali	-		12	76.435	CIS (Fontanile Moneta)	Fisico

\* per lo Scarico S1 è presente un sistema di monitoraggio in continuo di pH e dell'ossigeno disciolto. Lo scarico S1 è inoltre monitorato attraverso un sistema di registrazione delle portate grazie al quale è possibile controllare anche la discontinuità o meno dello stesso.

A partire da gennaio 2006 by passando la pre-esistente vasca di equalizzazione (e il resto dell'impianto) facente parte del depuratore interno, tale scarico risulta essere sempre presente, raggiungendo dei valori di portata minima nel fine settimana o in particolari orari della giornata prima dell'inizio del turno di lavoro e dei valori massimi di portata in corrispondenza degli orari in cui hanno inizio le attività di sanificazione dei reparti produttivi.

### C.2.2 Sistemi di contenimento delle emissioni in acqua

#### IMPIANTO DI DEPURAZIONE ACQUE NERE

L'impianto per il trattamento delle acque nere dello stabilimento è operativo dal mese di novembre 1998. Lo **schema di trattamento** del depuratore chimico-fisico prevedeva le seguenti fasi:

1. Grigliatura grossolana subverticale costituita da barre interspaziate con luce da 15 a 100 mm e rastrelli (con denti che impegnano le barre). Lo scarico del grigliato avviene nella parte superiore mediante lamiera pultrice, il materiale rimosso cade in un contenitore ed è gestito conformemente al Regolamento CE 1774/2002 (materiali di origine animale di categoria 3).
2. Rotostacciatura: costituito da una griglia rotante a tamburo e un tubo di lavaggio interno. Lo scarico del grigliato avviene per caduta in cassonetti ed il materiale è gestito conformemente al Regolamento CE 1774/2004 (materiali di origine animale di categoria 3).
3. accumulo-omogeneizzazione e sollevamento intermedio;
4. flottazione;
5. ispessimento e disidratazione meccanizzata;

In seguito alla stipula di una convenzione di durata triennale tra la Ditta e L'Ente Gestore del Servizio idrico integrato (IDRA Srl) i reflui delle acque nere, a partire dal mese di gennaio 2006 vengono recapitati direttamente in fognatura dopo i trattamenti primari (grigliatura grossolana, rotostacciatura).

La **gestione del depuratore** è affidata ad una ditta esterna che, oltre alla manutenzione ordinaria e straordinaria dell'impianto, effettua il monitoraggio dei reflui attraverso:

- analisi giornaliere del pH e del COD in uscita dal depuratore;
- analisi quindicinali, in ingresso e uscita dal depuratore, di pH, BOD<sub>5</sub>, COD, oli e grassi animali e vegetali, tensioattivi, solidi sospesi, metalli, azoto, fosforo, solfati, cloruri ed oli minerali;
- analisi mensili, in ingresso al depuratore, di pH, BOD<sub>5</sub>, COD, oli e grassi animali e vegetali, tensioattivi, solidi sospesi, metalli, azoto, fosforo, solfati, cloruri ed oli minerali;
- analisi semestrali complete, in uscita dal depuratore.

## SISTEMI DI DEPURAZIONE ACQUE BIANCHE

Per lo scarico di acque bianche in corpo idrico superficiale sono state adottate le seguenti soluzioni tecniche e gestionali:

- le acque meteoriche che dilavano i piazzali adibiti allo stoccaggio dei rifiuti e/o sostanze pericolose e che quindi possono essere contaminate da sostanze inquinanti (eluati da rifiuti, sversamenti), sono recapitate nella **rete delle acque nere** e trattate nel depuratore;
- sono state realizzate, laddove necessario, griglie esterne alle porte dei locali e una migliore sigillatura delle stesse, per evitare che gli addetti, durante le operazioni di pulizia, mandino le acque di lavaggio dei pavimenti, contenenti detergenti, nella rete delle acque meteoriche;

A presidio dello scarico **S2** è in funzione dal mese di giugno del 2001 un disoleatore, per il trattamento di tutte le acque bianche dello stabilimento prima dello scarico nel ricettore finale. Tale vasca ha le dimensioni utili di circa 220 m<sup>3</sup>.

La separazione degli oli avviene per flottazione in una vasca di calma: gli oli separati sono raccolti in un apposito pozzetto e smaltiti come rifiuto. Tale disoleatore consente di separare anche eventuali grassi addotti accidentalmente nella rete di acque bianche (acque di lavaggio che possono fuoriuscire dalle porte dei reparti) nonché, in situazioni di emergenza, funzionare come trappola, lo scarico infatti può essere interrotto grazie all'intercettazione mediante paratia.

E' stato inoltre realizzato un **nuovo disoleatore** adibito al trattamento delle acque dilavanti il piazzale carico/scarico merci, presso la zona ribalte, che presenta le seguenti caratteristiche:

- n. 1 vasca di calma e sfioro monolitica in calcestruzzo armata a getto a sezione rettangolare delle dimensioni interne di cm 400x200x200 h, spessore pareti cm 16, l'armatura della vasca è calcolata per sopportare carichi uniformemente distribuiti di 2.000 kg/mq (peso 14 t); completa di parete di calma e coperchio in calcestruzzo armato delle misure esterne di cm. 432x232 spessore cm 20 con due fori passanti per ispezioni cm 60x60 e portata 2000 kg/mq carico uniformemente distribuito (peso 5 t)
- n. 1 vasca di disoleazione per piazzali tipo PN monolitica in calcestruzzo armata a getto a sezione rettangolare delle dimensioni interne di cm. 400x200x200h spessore pareti cm 16, l'armatura della vasca è calcolata per sopportare carichi uniformemente distribuiti di 2.000 kg/mq (peso 14 t); completa di parete interna e coperchio in calcestruzzo armato delle misure esterne di cm. 432x232 spessore cm 20 con due fori passanti per ispezioni cm. 60x60 e portata 2000 kg/mq carico uniformemente distribuito (peso 5 t)

Il **funzionamento** avviene nel modo seguente: durante il tempo piovoso l'acqua meteorica raccolta sul piazzale e dalle coperture degli edifici limitrofi arriva alla prima vasca.

Tale vasca ha la funzione di rallentare e scolmare il flusso, infatti, durante minime precipitazioni atmosferiche tutta l'acqua in arrivo passa alla seconda vasca direttamente mentre nel caso di forti precipitazioni atmosferiche sale il livello dell'acqua nella prima vasca e la quantità di acqua in eccesso viene incanalata in condotta a parte (by-pass) e diretta al pozzetto di ispezione situato a valle dell'impianto; naturalmente onde evitare la fuoriuscita di oli minerali, l'uscita della condotta di scolmatura è protetta da tubazione interna della vasca con pescaggio verso il basso.

La seconda vasca ha funzione di disoleatore qui, per effetto fisico della gravità, vengono trattenuti in superficie gli oli minerali liberi eventualmente contenuti nell'acqua e che verranno con azione immediata assorbiti da speciali cuscini adsorbioil.

Per il calcolo volumetrico dei manufatti la Ditta ha preso in esame i valori delle precipitazioni atmosferiche, secondo tabelle tecniche applicative, vengono considerati in tempo piovoso su base teorica i seguenti dati:



Normali precipitazioni piovose	0,5 lt/min/mq di piazzale
Forti precipitazioni piovose	1,0 lt/min/mq di piazzale
Fortissime precipitazioni piovose	1,5 lt/min/mq di piazzale

La reale quantità di acqua in arrivo all'impianto corrisponde però indicativamente all'80% della portata su base teorica, questa differenza deriva dai tempi necessari alla canalizzazione dei vari punti di raccolta dell'acqua.

I rifiuti prodotti dai due disoleatori sono i seguenti: CER 150202\* cuscini assorbenti, CER 130507\* acque oleose.

Lo scarico delle acque bianche è regolarmente **monitorato** attraverso un Piano di Controllo:

- con frequenza mensile dal laboratorio interno, per quanto riguarda i parametri: pH, COD, ammoniaca, nitriti, nitrati, fosforo e su campione prelevato in assenza di evento meteorico;
- con frequenza semestrale da un laboratorio esterno, su tutti i parametri richiesti dall'autorizzazione provinciale, su campione prelevato durante evento meteorico e in assenza di sbrinamento.

### C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

#### DESCRIZIONE DELL'AREA

Il Complesso è situato nel Comune di **Melzo** e sorge su area a destinazione industriale; presentano la medesima destinazione anche le aree confinanti a Nord ed Est, oltre la Via Togliatti e a sud per la parte appartenente al comune di Melzo. In direzione est sono presenti un quartiere residenziale ed un ampio centro sportivo.

Le aree confinanti sui lati Sud ed Ovest e situate nel confinante comune di **Liscate** presentano una destinazione mista essendo compresenti aree agricole ed aree industriali.

Le aree ad Ovest e situate nel confinante comune di **Vignate** presentano una destinazione agricola.

La zona è caratterizzata da una notevole rumorosità di fondo, prevalentemente dovuta al traffico pesante circolante sulle principali vie di circolazione circostanti (V.le Colombo in direzione nord, Via Togliatti in direzione est e . SP n. 13 posta a circa 500 m dal perimetro in direzione est).

#### SORGENTI

Le sorgenti sonore più significative dello stabilimento sono state identificate negli impianti tecnologici, in particolare:

- i compressori delle centrali frigo,
- i compressori dell'aria compressa,
- la cabina di decompressione del metano,
- le pompe del depuratore.

#### RECETTORI PRESENTI NELL'AREA CIRCOSTANTE

In direzione Nord al confine con lo stabilimento è presente una cascina in parte abitata e un albergo in costruzione.

All'incrocio di viale Colombo con via Togliatti si trova un condominio a torre.

Sul lato Est, nella zona industriale che fiancheggia lo stabilimento lungo via Togliatti, sono presenti alcune abitazioni annesse a capannoni industriali.

## ZONIZZAZIONE

Ad oggi il Comune di **Melzo** ha adottato ma non ancora approvato la classificazione acustica del territorio comunale ex Legge 447/95 e DPCM del 14 novembre 1997.

La zona in cui ricade il complesso è classificata come "zona esclusivamente industriale".

La classificazione delle aree circostanti lo stabilimento che ricadono nel Comune di Melzo può essere la seguente:

- "zona industriale" per i lati Nord, Est e Sud;
- "tutto il territorio" per il lato ovest

I Comuni di Liscate e Vignate hanno adottato la zonizzazione acustica territoriale.

Le aree comprese in un raggio di 500 m dal perimetro del complesso che ricadono nel Comune di **Liscate** confinanti a sud con lo Stabilimento sono classificate come di seguito riportato:

- classe 3° "Aree di tipo misto"
- classe 4° "Aree ad intensa attività umana"
- classe 5° "Aree prevalentemente industriali"
- classe 6° "Aree esclusivamente industriali".

La zona ad ovest della Ditta che ricade nel comune di **Vignate** è classificata come zona di classe 3° "Aree di tipo misto".

## RILEVAZIONI FONOMETRICHE

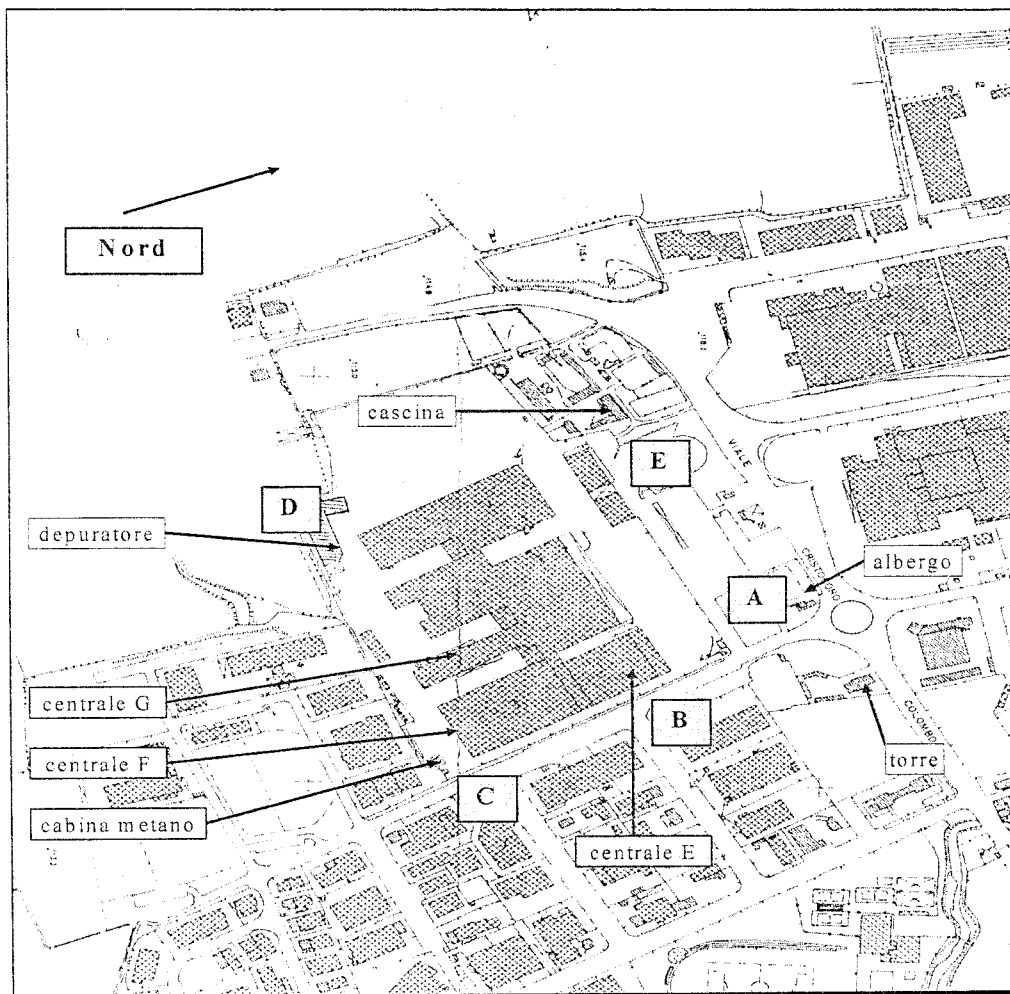
Nel Dicembre 1998 è stata effettuata da tecnico competente una perizia fonometrica, finalizzata alla verifica dell'impatto acustico prodotto dallo stabilimento nell'ambiente esterno.

Sono state definite le posizioni potenzialmente più sensibili all'impatto acustico provocato dallo stabilimento, nelle diverse situazioni produttive:

- ⇒ **lato Nord:** punti antistanti la cascina e l'albergo in costruzione scelti per valutare, anche se solo con misure in esterno, la possibile non conformità al criterio differenziale;
- ⇒ **lato Est:** lungo questo lato è presente la centrale del freddo E, mentre l'angolo Sud - Est risulta esposto alla cabina di decompressione del metano e alla centrale del freddo F; si sono quindi scelte due postazioni per effettuare i rilievi lungo questo lato;
- ⇒ **lato Sud:** la sorgente di rumore è il depuratore;
- ⇒ **lato Ovest:** il confine si allontana dalle sorgenti di rumore, verso una area prevalentemente agricola; non si è quindi ritenuto significativo effettuare un'indagine lungo questo lato.

Sulla base delle considerazioni sopra riportate, si sono definiti i seguenti punti di rilevazione:

- punto A) Angolo Nord Est, di fronte all'albergo in costruzione;
- punto B) Lato Est, in corrispondenza della centrale frigorifera E;
- punto C) Angolo Sud Est, in corrispondenza del cancello, vicino alla cabina del metano;
- punto D) Angolo Sud Ovest, di fianco al depuratore;
- punto E) Angolo NO, di fronte alla cascina parzialmente abitata.



Le conclusioni di detta indagine sono state le seguenti, come mostrato nella tabella sottostante:

- lungo il perimetro dello stabilimento sono rispettati i limiti individuati per la zona di competenza con riferimento alla normativa applicabile
- nel solo punto **D**, situato lungo il lato sud, in prossimità del depuratore, il valore limite notturno di 60 dB risulta superato: dall'analisi del rilievo fonometrico si evince che il valore limite viene superato in corrispondenza dell'entrata in funzione della pompa di ossigenazione dei liquami.

In seguito a tale rilievo fonometrico, l'azienda ha provveduto nel 2001 a costruire un box di insonorizzazione per la pompa, in modo da riportare il livello di emissione sonora lungo il perimetro aziendale al di sotto del valore limite.

Per verificare l'efficacia dell'intervento è stato effettuato un nuovo rilievo fonometrico nel punto **D**, dal quale si è potuto constatare il rispetto dei limiti corrispondenti.

Per l'albergo posto nelle vicinanze dello stabilimento (punto **A**) si è proceduto ad applicare il **criterio differenziale**, pur riferendosi a misurazioni esterne, in quanto nel dicembre 1998 l'edificio era ancora in costruzione. La differenza tra il livello equivalente del rumore ambientale e quello del rumore residuo è risultato inferiore ai limiti di 5 dB e 3 dB, posti dalla normativa rispettivamente per il periodo diurno e notturno.

Tale perizia è stata aggiornata nel mese di marzo 2006 in seguito all'entrata in funzione dell'impianto di cogenerazione. Il cogeneratore è installato in container insonorizzato ed è dotato di sistemi di silenziamento dello scarico. Gli elementi ad esso associati (pompe di alimentazione, emissione in atmosfera, etc) risultano schermate dagli edifici F e G.

I rilievi sono stati eseguiti nei punti A, B, C e D come precedentemente descritti.

Dalle misurazioni effettuate si evince il rispetto dei limiti previsti.

#### C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Lo stabilimento ha alcuni serbatoi fuori terra di stoccaggio per sostanze ausiliarie:

Serbatoi presenti	tipo sostanza	stato attuale	collocazione e requisiti di sicurezza adottati
I. 2 serbatoi verticali in metallo da 90 m <sup>3</sup> cad per gasolio combustibile; I. 3 serbatoi verticali in metallo da 50 m <sup>3</sup> cad per gasolio combustibile; I. 2 serbatoi orizzontali in metallo da 45 m <sup>3</sup> cad per gasolio combustibile	gasolio	nutilizzati	<b>GASOLIO SMALTITO A FEBBRAIO 2006</b> Serbatoi all'aperto dotati di bacino di contenimento erano stati creati originariamente per lo stoccaggio di scorte di gasolio da utilizzarsi in condizioni di emergenza per la centrale termica
I. 1 serbatoio in pressione da 30 m <sup>3</sup> per ossigeno liquido (fino ad aprile 2006 ubicato presso impianto chimico-fisico di depurazione)	ossigeno	rilasmesso	ad aprile 2006 e restituito al proprietario
N. 1 serbatoio in vetro resina da 25 m <sup>3</sup> per soda caustica (centrale termica)	NaOH	in uso	All'aperto, dotato di indicatore di livello, sfiato libero in aria e bacino di contenimento, apposita piattaforma di carico per posizionamento autocisterna
N. 1 serbatoio in vetro resina da 25 m <sup>3</sup> per acido cloridrico (centrale termica)	HCl al 30%	in uso	All'aperto, dotato di indicatore di livello, sfiato in trappola idraulica e bacino di contenimento, apposita piattaforma di carico per posizionamento autocisterna
N. 1 serbatoio in vetro resina da 3 m <sup>3</sup> per stoccaggio glicole propilenico su soppalco reparto prosciutti	Glicole propilenico	in uso	In apposito locale
N. 1 serbatoio in vetro resina da 5 m <sup>3</sup> per stoccaggio soluzione al 50% glicole etilenico	Glicole etilenico	in uso	All'aperto, dotato di indicatore di livello, sfiato libero in aria e bacino di contenimento
N. 1 serbatoio in metallo da 4,5 m <sup>3</sup> per stoccaggio glicole etilenico puro			All'aperto, dotato di indicatore di livello, sfiato libero in aria e bacino di contenimento
I. 1 serbatoio da 30 m <sup>3</sup> per stoccaggio calce presso impianto di depurazione	calce tritata	nutilizzato	da gennaio 2006
I. 1 serbatoio in vetro resina da 25 m <sup>3</sup> per polichloruro di alluminio (presso impianto chimico-fisico di depurazione)	polichloruro di Al	nutilizzato	da gennaio 2006
N. 1 serbatoio in metallo da 2,5 m <sup>3</sup> per stoccaggio olio esausto (conforme all'all. C DM 392/96) N. 1 serbatoio in metallo da 2 m <sup>3</sup> per stoccaggio olio esausto (conforme all'all. C DM 392/96) sfiato in aria presidiato con filtro a carbone	Olio esausto	In uso	All'aperto, dotati di indicatore di livello, sfiato con filtro a carboni attivi e bacino di contenimento e tettoia su area pavimentata
N. 1 serbatoio in metallo da 2 m <sup>3</sup> per stoccaggio olio nuovo per cogeneratore	Olio minerale nuovo	in uso	All'aperto, dotato di indicatore di livello, sfiato libero e bacino di contenimento e tettoia

Procedure di **pulizia e manutenzione piazzali**: risultano pianificate all'inizio dell'anno e riportate nei capitolati tecnici di pulizia, essendo l'attività appaltata ad un'impresa esterna. Gli interventi nello specifico riguardano:

- Controllo infestanti;
- pulizia cortili 2v/sett. con rimozione residui grossolani (plastica, pezzi di bancali in legno, etc);
- Zona compactatori rifiuti (allacciata alla rete di acque nere di stabilimento): pulizia con acqua libera giornaliera a fine ribaltamento rifiuti;
- Pulizia delle aree (allacciate alla rete della acque nere di stabilimento) circostanti la zona del ribaltamento materiali di categoria 3 con acqua libera: 2v/sett.

Per il controllo dei bacini di contenimento e le aree di stoccaggio, periodicamente vengono eseguiti controlli delle aree esterne ed eventualmente segnalati e richiesti interventi di pulizia qualora necessari.

### C.5 Produzione Rifiuti

Nella tabella seguente sono riportate le caratteristiche generali di ciascun rifiuto e le modalità di stoccaggio.

CER	Descrizione	Processo di Origine	PRODUZIONE		STOCCAGGIO	
			Stato Fisico	Destinazione	Modalità	Ubicazione
20201	Fango da operazioni di lavaggio e pulizia	Materiale flottato a monte del processo di depurazione acque nere	liquido	R13	conferimento diretto dall'impianto senza stoccaggio	
20203	Scarti di origine animale non utilizzabili per il consumo o la trasformazione	Materiale flottato a monte del processo di depurazione acque nere	Fangoso palabile	R3	conferimento diretto dall'impianto senza stoccaggio	
20204	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	Depurazione dei reflui dello stabilimento	Fangoso palabile	R13,R3, D9	2 cassoni da 18 m <sup>3</sup>	area DT1
60404*	Rifiuti contenenti mercurio	Rottura accidentale Termometro a mercurio utilizzato per controllo temperature in laboratorio interno per analisi	liquido	D15	La Ditta non esegue deposito temporaneo	
20101	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	Rifiuti che si originano dal sistema di trattamento dell'emissione E4	solido	R4	cassoni in metallo	Officina centrale
30205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Manutenzione macchine	liquido	R13	serbatoi fuori terra con bacino di contenimento **	area DT2, e area in prossimità cogeneratore impermeabilizzate
30507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	Vasca disoleazione acque bianche	liquido	D15	smaltimento diretto dalla vasca	
40603*	Altri solventi e miscele di solventi	Manutenzioni di reparto	liquido	D14	conferimento diretto dall'impianto senza stoccaggio	
150101	Imballaggi in carta e cartone	Da disimballo materie ausiliarie lungo le linee produttive e da attività di ufficio	solido	R13	1 cassone compactatore da 25 m <sup>3</sup>	area DT1

50102	Imballaggi in plastica	Imballi primari e di materie ausiliarie	solido	R13	1 cassone da 12 m <sup>3</sup>	area DT1
50103	Imballaggi in legno	Cassette mensa, scarti falegnameria, bancali non recuperabili	solido	R13	1 cassone da 12 m <sup>3</sup>	area DT1, area DT4
50106	Imballaggi in materiali misti	Imballaggi non differenziati, materia prima, carta asciugamani, mascherine e grembiuli monouso, stracci sporchi	solido	R13	1 cassone compattatore da 25 m <sup>3</sup>	area DT1
50107	Imballaggi in vetro	Laboratorio chimico, mensa	solido	R13	box	area DT2
50202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Sversamenti accidentali di olio e/o solventi	solido	D14	cassone	officina centrale
60213*	Apparecchiature fuori uso	condensatori ad olio (non contenenti PCB)	solido	D14	conferimento diretto dall'impianto senza stoccaggio	
160214	Apparecchiature fuori uso	Interruttori di cabine elettriche, Video computer	solido	D14, R13	conferimento diretto dall'impianto senza stoccaggio	
160306	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305*	Vecchie Resine organiche usate in Centrale Termica	solido	D9	smaltimento diretto dal decantatore	
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 160506, 160507 e 160508	Estintori a polvere fuori uso	solido	D14	conferimento diretto dall'impianto senza stoccaggio	
60601*	Batterie al piombo	Batterie rotocar	solido	R13	conferimento diretto dall'impianto senza stoccaggio	
170405	Ferro e acciaio	Riparazioni, modifiche, manutenzione su utensili e macchinari	solido	R4	1 cassone da 12 m <sup>3</sup>	area DT1
170411	Cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410	Cavi elettrici originati da operazioni di manutenzione degli impianti elettrici di stabilimento	solido	R4	sfuso	Cestone zincato esterno all'officina centrale posto sotto tettoia
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversa da quelli di cui alle voci 170901 170902 170903	Macerie originate da operazioni di manutenzione (piastrelle, muri)	solido	R13	cassoni in ferro	In cestoni zincati direttamente al deposito temporaneo DT1
180103*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Laboratorio chimico, infermeria	solido	D15	contenitori appositi	area DT2
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Sostituzione di lampade fuori uso	solido	D15	contenitori appositi	area DT2

20136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135	Tastiere computer	solido	R13	conferimento diretto dall'impianto senza stoccaggio
-------	--	-------------------	--------	-----	---

\* rifiuto pericoloso

\*\*Oli minerali esausti: il deposito avviene in un serbatoio in acciaio di capacità pari a 2,5 m<sup>3</sup>, sito in un bacino di contenimento in calcestruzzo, e in un nuovo serbatoio da 2 m<sup>3</sup> a servizio dell'impianto di cogenerazione.

- Presso lo Stabilimento vengono inoltre prodotti rifiuti assimilabili agli urbani (olio da cucina, rifiuti mensa, pile alcaline) che vengono conferiti al Comune.

- All'interno dello stabilimento si producono anche **materiali di origine animale** (residui di lavorazione accumulati nelle macchine in linea e che si producono durante le operazioni di lavaggio delle stesse; refillature dei prosciutti; prodotti usati per prove qualità di reparto, prodotti testati per Ricerca e Sviluppo, prodotti testati per analisi e controllo) gestiti conformemente al Regolamento CE 1774/2002 in base a procedure del sistema di gestione ambientale.

Nello stabilimento sono state identificate **4 aree destinate al deposito temporaneo** dei rifiuti, concentrate sul lato Sud dello stabilimento:

- area **DT1**: piattaforma impermeabilizzata all'aperto, nei pressi del depuratore;
- area **DT2**: deposito rifiuti pavimentato all'aperto dotato di box coperti,
- area **DT3**: area interna al magazzino scorte (per la raccolta di toner, pile alcaline stilo, conferiti alla piattaforma comunale),
- area **DT4**.

Il trasporto dei rifiuti dai punti di raccolta differenziata e dai punti di deposito intermedio alle aree di deposito temporaneo è effettuato da ditte esterne, secondo le istruzioni operative stabilite dallo stabilimento e facenti parte del Sistema di Gestione ambientale (ISO 14001:2004).

#### **ALTRE SOSTANZE**

Olio dei trasformatori: ogni due anni viene effettuata tramite una ditta esterna un'analisi degli oli dei 14 trasformatori presenti nelle 7 cabine di stabilimento, al fine di monitorare i valori di PCB presenti, secondo il Piano di Controllo del sistema di Gestione Ambientale.

Amianto: le coperture di tutto lo stabilimento sono in eternit e sono state posate nel 1982-83. E' stato effettuato da una ditta specializzata un censimento dell'amianto esistente, ai sensi del D. Lgs. 277/91, legge 257/94 e D.M. 6/9/94. L'azienda ha adottato un programma di monitoraggio periodico dello stato di degrado delle coperture di amianto e, ove necessario, ha intrapreso un piano di sostituzione/manutenzione delle lastre danneggiate tramite una ditta specializzata.

#### **C.6 Bonifiche**

Lo stabilimento non ha avuto e non ha in corso procedure di cui al D.M. 471/1999 relativo alle bonifiche ambientali.

Non esistono, inoltre, registrazioni di incidenti avvenuti che possano aver causato inquinamento rilevante.

#### **C.7 Rischi di incidente rilevante**

Il Gestore della Ditta ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e SMI.



## D. QUADRO INTEGRATO

### D.1 Applicazione delle MTD

GENERALI		
DESCRIZIONE BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Attivazione di un programma di gestione ambientale (EMAS; ISO 14001 o aziendale ma basato sugli stessi principi dei modelli citati)	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Lo stabilimento ha implementato dal 2002 un SGA secondo lo standard ISO 14001 come certificato da SGS Estremi dell'ultimo rinnovo: N IT04/0961 del 05/08/2005
Attivazione di un programma di addestramento e sensibilizzazione del personale alla corretta gestione delle risorse e alla riduzione degli aspetti negativi per l'ambiente	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Periodiche Formazioni ISA (Igiene Sicurezza & Ambiente) per gli operatori di reparto, manutentori e addetti di imprese esterne, e Circoli Sicurezza & Ambiente nei reparti produttivi. Simulazione di intervento ambientale per arginare uno sversamento con la squadra di emergenza
Adozione di un piano di manutenzione programmata	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Come da standard ISO 140012004
Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	In fase di ricevimento materie prime non ci sono scarti, viene costantemente eseguita la sensibilizzazione (e formazione) del personale addetto allo scarico al fine di ridurre il tempo si sosta dei mezzi di conferimento
RIDUZIONE CONSUMI IDRICI		
Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina (nel casi di macchine particolarmente idro-esigenti)	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	Esistono contatori dell'acqua fredda consumata da ciascuno dei tre reparti produttivi e che rilevano il consumo per aree di un medesimo reparto. Esistono e sono tuttora in fase di installazione contatori sulle macchine particolarmente idro-esigenti per il lavaggio delle attrezzature. Non esistono ancora contatori per l'acqua calda su ciascun comparto produttivo bensì un unico contatore per tutto lo stabilimento perché ad oggi non è risultato prioritario monitorare il consumo di acqua calda per comparto produttivo
Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo di queste ultime	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	Le acque piovane e solo una aliquota delle acque di sbrinamento delle celle vengono raccolte da una rete separata rispetto alle acque di processo.
Riduzione del prelievo dall'esterno – Installazione di impianti di raffreddamento a torri evaporative	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Le tre centrali frigorifere di stabilimento sono tutte a torri evaporative.
Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto	<b>BAT NON APPLICATA: applicabile: in previsione</b>	Sono in programma alcuni studi di fattibilità relativamente al riutilizzo delle acque di raffreddamento olio delle zangole in un circuito chiuso, e allo sbrinamento di alcune celle frigorifere in un circuito chiuso. Tali studi sono finalizzati alla riduzione del consumo delle risorse acqua e quindi al recupero e riutilizzo delle sostanze (acqua) usate nel processo (punti 3. e 9. dell'allegato IV al D. Lgs. 59/05)
Eliminazione dei rubinetti a	<b>PARZIALMENTE</b>	E' totalmente applicata nelle aree produttive e nelle arre

scorrimento e manutenzioni di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici, etc	<b>APPLICATA</b>	maggiormente frequentate, restano un numero esiguo di punti di erogazione con rubinetti a scorrimento nelle zone scarsamente frequentate
Impiego di idropulitrici a pressione	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Esistono n. 14 idropulitrici fisse a muro ad alta pressione
Applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua	<b>BAT NON APPLICATA:</b> applicabile: non prevista	Sono state eseguite una serie di prove ma non è stato individuato un modello di pistola che non comportasse problematiche fisiche per l'operatore (fatica nel mantenere schiacciata la leva della pistola)
Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	Per una tipologia produttiva (mortadelle) tali trappole non sono utilizzabili perché i residui di pasta non sono trattiene dalle maglie delle trappole. Per gli altri reparti (salame e cotto) risulta applicata
Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili	<b>BAT NON APPLICABILE</b>	-
Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile	<b>BAT NON APPLICABILE</b>	Viste le caratteristiche del refluo (presenza di grassi sciolti e in sospensione) non è stato individuato un riutilizzo possibile dell'acqua proveniente dal depuratore
<b>RIDUZIONE CONSUMI ENERGETICI</b>		
Miglioramento del rendimento delle centrali termiche	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Il calcolo del rendimento si basa sulla misura del vapore in uscita. Il monitoraggio del rendimento avviene attraverso l'analisi dei fumi Il monitoraggio della portata di reintegro Il rendimento è migliorato attraverso il pre-riscaldamento dell'aria di combustione a spese del calore dei fumi
Coibentazioni delle tubazioni di trasporto dei fluidi caldi e freddi	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Tubazioni coibentate
Demineralizzazione dell'acqua	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Esiste un impianto di demineralizzazione acqua a resine
Utilizzo della cogenerazione	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	A partire dal 2006 è entrato in funzione un impianto di cogenerazione
Uso efficiente dell'energia elettrica – impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione dei motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	L'utilizzo di motori ad alto rendimento avviene man mano che si presenta la necessità di sostituzione dei vecchi motori elettrici di taglia fino a 11 kW
Uso efficiente dell'energia elettrica – rifasamento	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	-
Uso efficiente dell'energia elettrica – installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	-
<b>CONTROLLO EMISSIONI IN ATMOSFERA</b>		
Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione di calore	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Sono state smaltite nel 2006 le riserve di gasolio per la Centrale Termica presenti in stabilimento per situazioni di emergenza ciò al fine di ridurre prevenire e di ridurre al minimo i rischi ambientali.
Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	I parametri della combustione sono controllati in continuo per la Centrale Termica.
Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	-

che utilizzano ammoniacca		
Abbattimento polveri mediante cicloni e multicicloni	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Si vedano emissioni E5, E6, E9. Al fine di ottemperare al punto 10 dell'allegato IV al D. M. 59/05 (necessità di ridurre al minimo l'impatto globale sull'ambiente delle emissioni)
Abbattimento polveri mediante filtri a maniche	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	L' emissione diffusa derivante dal caricamento del silo calce (attualmente dimesso) per depuratore è dotato di un filtro a maniche
<b>CONTROLLO DEL RUMORE</b>		
Utilizzo di un materiale multistrato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	Vengono utilizzati negli ultimi anni nel momento in cui c'è necessità di eseguire una nuova compartimentazione dei reparti produttivi
Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità	<b>BAT NON APPLICABILE</b>	Lo stabilimento è stato costruito con cemento armato precompresso
Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Laddove c'è necessità per salvaguardare la salute dei lavoratori in base al D. Lgs. 277/91
Piantumazione di alberi (almeno due filari non allineati) nell'area circostante l'impianto	<b>BAT NON APPLICABILE</b>	Per motivi igienici, la presenza di alberi comporta la presenza di animali
Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi maggiormente isolanti (vetri a maggiore spessore, doppi vetri, etc)	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	Vengono utilizzati negli ultimi anni vetri a maggiore spessore nel momento in cui c'è necessità di eseguire una sostituzione
Adozioni di altri sistemi quali: Porte e portoni silenziati; Ventilatori per l'estrazione di vapori, fumi o polveri con motori silenziati (a basso numero di giri)	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	L'utilizzo di motori silenziati avviene man mano che si presenta la necessità di sostituzione dei vecchi motori
Interventi di carattere gestionale quali: istruzioni operative che limitino il funzionamento di parti di impianti/macchine unicamente durante il periodo diurno, procedure interne che prevedano un'adeguata programmazione e localizzazione dei cicli di lavoro in relazione alle esigenze di contenimento della rumorosità	<b>BAT NON APPLICABILE</b>	Di notte vanno solo gli impianti che sono a ciclo continuo per necessità produttive,
<b>TRATTAMENTI DI DEPURAZIONE DELLE ACQUE</b>		
Riduzione del carico di solidi e di colloidali al trattamento per mezzo di diverse tecniche : Prevenire la stagnazione di acqua; Eliminare preventivamente i solidi sospesi attraverso l'uso di griglie Eliminare il grasso dall'acqua con appositi trattamenti meccanici Adoperare un flottatore possibilmente con l'aggiunta di flocculanti, per l'ulteriore eliminazione dei solidi	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	Dal gennaio 2006 l'impianto di depurazione interno allo stabilimento è stato bypassato in seguito ad una convenzione stipulata con l'Ente Gestore, pertanto sono rimasti in funzione solo i sistemi di grigliatura
Riduzione dei consumi energetici per mezzo dell'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico e del corretto dimensionamento dell'impianto di trattamento stesso	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	La vasca di equalizzazione esiste ma non è utilizzata (v. punto precedente)

<b>MATERIE PRIME</b>		
Scelta adeguata della materia grezza	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	-
Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Esiste una valutazione/mappatura dei prodotti chimici utilizzati nello stabilimento. Il controllo della minimizzazione delle quantità utilizzate avviene, in alcuni casi, attraverso il monitoraggio dei consumi, in altri (laddove possibile) anche attraverso il controllo periodico della corretta funzionalità dei sistemi di dosaggio, in accordo al punto 10 dell'allegato IV al D. M. 59/05.
Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione	<b>BAT NON APPLICATA:</b> applicabile: in previsione	Sono in corso progetti di miglioramento in tal senso per una linea pilota al reparto cotti (nastro autopulente a vapore), ciò consentirebbe di diminuire l'utilizzo di disinfettanti in conformità al punto 2 dell'allegato IV al D. M. 59/05
Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di minimizzare l'uso di EDTA	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	I prodotti usati per eliminare e prevenire la formazione di incrostazioni non contengono EDTA (in accordo al punto 11 dell'allegato IV al D. M. 59/05).
Impiego di sistemici lavaggio CIP (Cleaning in place)	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	Non esistono in generale impianti produttivi adeguati al trasporto fluidi (bensì impianti tipo nastri trasportatori) ad eccezione dell'impianto delle saline, delle zangole
Traffico e movimentazione dei materiali: Applicazione di una procedura di gestione del traffico all'interno dello stabilimento Adozione di un apposita cartellonistica, di adeguate indicazioni, limiti di velocità e di sistemi di rallentamento degli automezzi etc Procedura di prevenzione delle fuoriuscite o spargimenti di sostanze liquide, gassose o materiali pericolosi per l'ambiente	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Esiste procedura e cartellonistica per la gestione del traffico interno. Squadra di emergenza individuata e formata Presenza nei reparti di sistemi di contenimento sversamenti
<b>GESTIONE RIFIUTI</b>		
Adozione della raccolta differenziata	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Procedura esistente
Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo	<b>BAT NON APPLICABILE</b>	Il complesso non fa attività di progettazione imballaggio
Stipula di accordi con i fornitori per l'inoltro agli stessi, dopo l'utilizzo, dei contenitori di materie prime o prodotti ausiliari	<b>BAT NON APPLICATA:</b> applicabile: non prevista	Più volte si è cercato di stipulare accordi coi fornitori ma ancora non si è riusciti a trovare un fornitore disposti al ritiro del vuoto per il riutilizzo
Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento e degli imballaggi avviati a riciclaggio	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	Presenza di un compattatore per gli imballaggi misti e di una pressa stazionaria per carta e cartone
Compattazione dei fanghi	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	L'impianto di depurazione esistente prevede l'uso di una nastropressa per la disidratazione dei fanghi, ma al momento l'impianto è fermo.
<b>SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE</b>		

Gestione dei serbatoi fuori terra: adozione dei sistemi di contenimento, platee impermeabili, dispositivi di allarme per "troppo pieno" applicazione di una procedura di prevenzione delle fuoriuscite e di un piano di controllo che preveda l'esatta ubicazione di tutti i serbatoi, l'elencazione dei sistemi di sicurezza adottati, l'ispezione periodica degli stessi e delle tubazioni di trasporto dei fluidi ed una squadra di emergenza. Identificazione di tutte le aree con rischio potenziale di inquinamento per il suolo/sottosuolo, acque sotterranee ed acque di scarico	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Come richiesto dagli standard ISO 14001:2004
Gestione dei serbatoi interrati: verifica dello stato dei serbatoi interrati mediante apposite prove di tenuta se necessario eventuali interventi di risanamento ed installazione di dispositivi per il rilevamento delle perdite piano di rimozione e bonifica dei serbatoi, sostituendoli, se il caso, con altri fuori terra	<b>BAT NON APPLICABILE</b>	Non esistono serbatoi interrati
Gestione delle tubazioni: utilizzo, quando possibile, di tubazioni fuori terra opportunamente contrassegnate e dotate delle colorazioni specifiche per il trasporto di fluidi pericolosi. In casi critici adozione di doppio tubo per il contenimento di eventuali perdite e/o ripari contro gli urti	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Le tubazioni di trasporto fluido sono quasi completamente fuori terra e aeree, opportunamente colorate
Adozione di solai impermeabili ove le condizioni operative e l'analisi dei rischi evidenzino la possibilità di sversamenti di sostanze pericolose (es. zone di carico scarico)	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Piattaforma di scarico acido/soda, piattaforma di carico materiali di categoria 3
<b>GESTIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE</b>		
Adozione di regole interne di GEP ( Good Environmental Practices) che comprendano anche il corretto stoccaggio e movimentazione delle sostanze pericolose	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Esistono procedure per la gestione delle sostanze pericolose ciò al fine di prevenire eventuali incidenti che possono avere un impatto sull'ambiente in accordo al punto 11 dell'allegato IV al D. M. 59/05.
Applicazione di una specifica procedura per la manipolazione delle sostanze pericolose, studiata per il personale addetto alle operazioni di pulizia e sanificazione	<b>BAT NON APPLICABILE</b>	Le sanificazioni sono a carico di una Ditta esterna certificata ISO 9000:2000. La direzione esercita tuttavia la propria influenza in merito alla corretta gestione dell'aspetto ambientale attraverso informazione e audit ambientali

<b>TRATTAMENTO DELLE ARIE ESAUSTE/DEODORIZZAZIONE</b>		
Adozione torri di abbattimento ad umido	<b>BAT NON APPLICABILE</b>	Non è emersa necessità di trattare alcuna emissione maleodorante in ambiente di lavoro o esterna
Adozione di biofiltri	<b>BAT NON APPLICABILE</b>	Non è emersa necessità di trattare alcuna emissione maleodorante in ambiente di lavoro o esterna
Adozione di filtri a carboni attivi	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Sugli sfiati dei serbatoi adibiti al deposito temporaneo dell'olio esausto

<b>DERIVATI DELLA CARNE</b>		
<b>DESCRIZIONE BAT</b>	<b>STATO DI APPLICAZIONE</b>	<b>NOTE</b>
Adozione di buone pratiche per lo stoccaggio (riduzione dei tempi di stoccaggio e pulizia frequente delle aree di stoccaggio con corretta gestione degli scarti rimossi)	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	-
Lavaggio frequente delle aree di stoccaggio del materiale di scarto	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	-
<b>ACQUE</b>		
Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi nei locali adibiti a sezionamento, disossatura, pulitura, toelettatura	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	Presso il complesso non vengono eseguite operazioni di sezionamento, disossatura, pulitura carne
Scongelamento ad aria o con docce ad intermittenza	<b>BAT NON APPLICATA:</b> applicabile: non prevista	I quantitativi di carne scongelata con acqua corrente e i consumi che ne derivano sono minimi
Lavaggio immediato delle superfici che sono venute a contatto con la carne	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	I lavaggi dei reparti produttivi sono quotidiani a fine turno
Dosaggio corretto della quantità di salamoie di siringatura	<b>APPLICATA TOTALMENTE</b>	-

## D.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

### MISURE IN ATTO

#### Impiego di sostanze meno pericolose

- Viene utilizzato esclusivamente metano per l'alimentazione delle caldaie della centrale termica e del cogeneratore. Negli anni passati erano presenti serbatoi di gasolio da utilizzare nella centrale in eventuale sostituzione del metano, che sono stati dismessi.
- La Ditta ha in previsione di valutare l'eventuale acquisto di nuove apparecchiature contenenti sostanze refrigeranti alternative al fine di prevenire le emissioni di sostanze lesive per lo strato di ozono.

#### Natura, effetti e volume delle emissioni

##### *Emissioni idriche*

E' presente un sistema di grigliatura sulla rete di acque nere (S1) e due disoleatori per il trattamento delle acque meteoriche prima del loro recapito in CIS.

##### *Emissioni in atmosfera*

Sono presenti sistemi di abbattimento delle emissioni, quali scrubber, cicloni, filtri a cartucce.

##### *Emissioni al suolo*

Gli oli esausti e nuovi e le materie prime liquide pericolose sono stoccate in serbatoi dotati di bacino di contenimento e vengono movimentati secondo apposite procedure.

Sono attive procedure per la pulizia e manutenzione periodica dei piazzali.

##### *Rumore*

La Ditta ha provveduto ad insonorizzare la pompa del depuratore mediante apposito box.

Il nuovo cogeneratore è installato in container insonorizzato e dotato di sistemi di silenziamento delle emissioni.

#### Consumo e natura delle materie prime, compresa l'acqua usata nel processo ed efficienza energetica

##### *Consumi energetici*

La Ditta ha adottato le seguenti misure per il contenimento dei consumi energetici:

- Installazione di inverter
- Sistema automatico di sgancio carichi
- Installazione di un impianto di cogenerazione
- Utilizzo di apparecchi luminosi ad alta efficienza energetica
- Sono istituiti e mantenuti gruppi di lavoro finalizzati all'individuazione di tutte le aree di miglioramento relativamente ai consumi energetici e di acqua;
- Monitoraggio spinto dei consumi energetici e di acqua.

##### *Consumi idrici*

- Sono presenti diversi contatori per il monitoraggio dei consumi idrici nei vari reparti;
- vengono pompate solo i quantitativi di acqua necessari all'utilizzo;
- sono installati ove possibile sistemi a circuito chiuso che richiedono solo il reintegro di acqua;

- è effettuato il recupero dell'acqua di sbrinamento delle celle per alimentazione torre evaporativa centrale frigo E e centrale frigo G.

#### MISURE DI MIGLIORAMENTO PROGRAMMATE DALL'AZIENDA

Nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale ogni anno viene formalizzato un programma di miglioramento ambientale che può subire aggiornamenti in corso d'opera.

Inoltre con riferimento alle BAT non applicate ma applicabili in previsione la Ditta segnala quanto segue:

SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
sostanze pericolose	Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione: studio di fattibilità per una linea pilota	Con la possibilità di installare un nastro autopulente (con vapore) si ridurrebbe il quantitativo necessario di disinfettante da utilizzarsi in fase sanificazione impianti	Entro 2006
consumo risorse	Riutilizzo (in un circuito chiuso) delle acque di raffreddamento olio zangole e delle acque di sbrinamento di alcune celle	Sostituzione del circuito aperto ad acqua per il raffreddamento olio zangole con circuito chiuso ad acqua - glicolata	Entro 2006
		Realizzazione di un vasca per la raccolta e il riutilizzo delle acque di sbrinamento di alcune celle	Entro 2006

#### D.3 Criticità riscontrate

- L'impianto è situato in zona di risanamento secondo la zonizzazione del territorio regionale per il conseguimento degli obiettivi di qualità dell'aria (Dgr n. 7/6501 del 19.10.01).

- Nel territorio compreso in un raggio di 500 m si individuano i seguenti vincoli: nel territorio di Vignate "aree di salvaguardia dei pozzi: zona di tutela assoluta e zona di protezione", "limite di arretramento dell'edificazione da rogge e fontanili", Aree che rientrano nel Piano Territoriale di Coordinamento del Parco Agricolo sud Milano; nel territorio di Liscate aree comprese nel Parco Agricolo sud Milano, classificate dal PTC del Parco come territori di cintura metropolitana.

- Non c'è separazione delle acque meteoriche di dilavamento tetti e di dilavamento piazzali che vengono convogliate in CIS nel punto S2 (rete acque bianche) unitamente alle acque industriali di sbrinamento celle.

- La rete di acque nere è di tipo misto e convoglia alla FC acque domestiche, meteoriche di parte del piazzale posto a sud e industriali, senza la presenza di pozzetti separati sulle singole reti di reflui.

- I reflui della rete acque bianche vengono rilasciate in CIS senza rispettare il limite di 40 l/s per Ha, posto che nel territorio circostante sono state accertate evidenti criticità generate da problemi di incompatibilità idraulica.



## E. QUADRO PRESCRITTIVO

### E.1 Aria

#### E.1.1 Valori Limite di emissione

Nella seguente tabella si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera.

punto di E	sigla sorgente	sorgente	tipologia inquinante	valori limite prima del 30/10/07 (mg/Nm <sup>3</sup> )	valori limite dopo il 30/10/07 (mg/Nm <sup>3</sup> )	portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	durata (h/g)	durata (g/anno)
E1	M1	Combustione centrale termica	NOx	200	200	28.000	24	365
			CO	100	100			
			SOx	35**	35**			
			PM	5**	5**			
E4	M4	Molatura stampi e lame di acciaio	PM	10	10	10.000	8	260
			Silice Libera cristallina	3*	3*			
E5	M5	Lavorazione piani in legno e teflon	PM	10	10	9.000	2	220
E6	M6	Infarinatura automatica salami	PM	10	10	4.800	10	260
E7	M7	Aspirazione locale ingredienti salame	PM	10	10	4.000	10	260
E8	M8	Aspirazione locale ingredienti prosciutti	PM	10	10	4.000	12	260
E9	M9	Soffiatura automatica salami	PM	10	10	4.000	4	260
E10	M10	Impianto di cogenerazione	NOx + NH <sub>3</sub>	250	250	6.900	24	250
			CO	300	300			

## NOTE:

### E1

**NOx** Per la misura degli ossidi di azoto si intende NO+NO<sub>2</sub> espressi come NO<sub>2</sub>.  
Il limite di emissione è riferito ai gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale di O<sub>2</sub> nell'effluente gassoso pari al 3% (per combustibili gassosi)

**CO** Il limite di emissione è riferito ai gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale di O<sub>2</sub> nell'effluente gassoso pari al 3% (per combustibili gassosi)

**SOx e PM** \*\*Il limiti di SOx e polveri si intendono rispettati in caso di utilizzo di gas naturale

### E4

**Silice libera cristallina** \*Valore da intendersi compreso nel valore di 10 mg/Nm<sup>3</sup> per le polveri totali

### E10

**NOx** Per la misura degli ossidi di azoto si intende NO+NO<sub>2</sub> espressi come NO<sub>2</sub>.  
Il limite di emissione è riferito ai gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale di O<sub>2</sub> nell'effluente gassoso pari al 5%

**CO** Il limite di emissione è riferito ai gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale di O<sub>2</sub> nell'effluente gassoso pari al 5%

## E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

## E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

4. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
5. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (DPR 24/05/88 n. 203 – art. 2 – comma 1; D.P.C.M. del 21/07/89 – art. 2 – comma 1 – punto b; D.M. 12/07/90 – art. 3 – comma 7) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.

**5.a** In merito alle postazioni in cui vengono svolte lavorazioni meccaniche presso l'officina la Ditta entro **tre mesi** dall'emanazione del presente atto dovrà effettuare un'analisi ambientale completa in prossimità di dette sorgenti e nel periodo di maggior utilizzo delle stesse e inviare i risultati analitici all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale.

6. Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
7. Per il contenimento delle emissioni diffuse generate dalla movimentazione, dal trattamento e dallo stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti polverosi devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali.
8. **A partire dal 30/10/2007** le emissioni derivanti da sorgenti analoghe per tipologia emissiva andranno convogliate in un unico punto, ove tecnicamente possibile, al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm<sup>3</sup>/h.
9. Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.
10. Essi dovranno essere annotati su apposito registro ove riportare la data di effettuazione, il tipo di intervento effettuato (ordinario, straordinario) e una descrizione sintetica dell'intervento; tale registro dovrà essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo e utilizzato per la elaborazione dell'albero degli eventi necessario alla valutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi.  
Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con ARPA territorialmente competente.
11. Tutti i sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera adottati successivamente alla data di entrata in vigore della DGR 1 agosto 2003, n. VII/13943 devono almeno rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti della stessa.

#### E.1.4 Prescrizioni generali

12. Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 3 comma 3 del D.M. 12/7/90.
13. Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico, anche parziale, continuo o discontinuo delle sostanze derivanti dal processo adottato, sono consentiti solo se lo scarico liquido, convogliato e trattato in un impianto di depurazione, risponde alle norme vigenti" (art. 3, c. 4, d.p.r. 322/71);
14. I condotti di adduzione e di scarico degli impianti di abbattimento che convogliano gas, fumo e polveri, secondo quanto previsto dall'art. 3, comma 6, del D.P.R. 322/71, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica.
15. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati (art. 4, c. 4, d.p.r. 322/71).
16. Qualora siano presenti aree dedicate adibite ad operazioni di saldatura queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno, i cui limiti da rispettare sono quelli di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000.

17. Il Gestore, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio dei nuovi impianti, dovrà darne comunicazione al Comune ed all'ARPA territorialmente competente. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è fissato in 90 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. Entro 15 giorni dalla data di messa a regime, ovvero entro un termine massimo di 105 giorni dalla data di entrata in esercizio degli impianti, la ditta deve presentare i referti analitici, relativi alle emissioni generate dagli impianti, al Comune interessato, all'ARPA dipartimentale, la quale si attiva all'espletamento degli accertamenti di cui all'art.8, comma 3, del d.P.R. 203/88, alla stessa demandati dalla Regione Lombardia. L'eventuale riscontro della non conformità alle prescrizioni autorizzative, dovrà essere comunicato alla Regione Lombardia dalla stessa ARPA, al fine dell'adozione degli atti di competenza. Le analisi di controllo degli inquinanti, dovranno successivamente essere eseguite secondo le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.

## **E.2 Acqua**

### **E.2.1 Valori Limite di emissione**

Scarico **S1** in FC – acque reflue industriali, domestiche e meteoriche:

Il gestore della Ditta dovrà assicurare per tutti gli inquinanti presenti nello scarico S1, ed in particolare per i parametri individuati nel piano di monitoraggio al paragrafo F.3.2.2, il rispetto dei valori limite della tabella 3, All. 5 del D.Lgs. 152/99, ad eccezione dei seguenti parametri, per i quali sono state fissate deroghe ai limiti previsti dalla normativa vigente in seguito all'accordo stipulato dalla Ditta con l'Ente Gestore del servizio idrico integrato (IDRA Srl):

Parametri	Limite
COD	1.500 mg/l
BOD	700 mg/l
SST	400 mg/l

Scarico **S2** in CIS – acque reflue industriali e meteoriche:

Il gestore della Ditta dovrà assicurare per tutti gli inquinanti presenti nello scarico S2, ed in particolare per i parametri individuati nel piano di monitoraggio al paragrafo F.3.2.2, il rispetto dei valori limite della tabella 3, All. 5 del D.Lgs. 152/99.

Secondo quanto disposto dall'art. 28 comma 5 del D.Lgs 152/99, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'allegato 5, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

### **E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo**

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

### E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

4. La Ditta entro **tre mesi** dall'emanazione del presente atto dovrà presentare all'Autorità Competente, ad ARPA Dipartimentale e al Comune un progetto di fattibilità volto alla definizione di idoneo sistema che consenta di ricondurre le portate di acque scaricate in CIS (Fontanile Moneta), scarico **S2**, nel limite di 40 l/s per Ha di superficie scolante, recante specifica indicazione delle tempistiche prevedibili per l'attuazione dello stesso (ex dcr n. VII/402 del 15.01.02, PTUA D.g.r. n.8/2244 del 29.03.06). Tali tempistiche potranno riferirsi al termine originariamente indicato (14/06/2009) in sede di rinnovo dell'autorizzazione provinciale allo scarico rilasciata dalla Provincia di Milano (aut. N. 188/2005 del 14/06/2005).
5. In merito al piazzale posto a sud la Ditta entro **tre mesi** dall'emanazione del presente atto dovrà presentare all'Autorità Competente, ad ARPA Dipartimentale e al Comune un progetto che preveda la predisposizione di idonee coperture delle aree di deposito rifiuti e/o altre sostanze e l'elaborazione di apposita procedura che disciplini lo svolgimento delle attività ivi svolte nell'ottica di contenere qualsiasi eventuale contaminazione di tali superfici. Il termine ultimo per l'attuazione degli interventi proposti è il **30.10.07**.
6. Rete acque nere: la Ditta dovrà predisporre pozzetti di prelievo campioni sulle singole reti di reflui domestici, meteorici e industriali prima della loro miscelazione, entro **tre mesi** dall'emanazione del presente atto.
7. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/99, titolo III, Capo III, art. 28; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

### E.2.4 Prescrizioni generali

8. Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura (**S1**).
9. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente al dipartimento ARPA competente per territorio, all'Autorità competente per l'AIA; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.
10. Devono essere adottate, per quanto possibile, tutte le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua;

## E.3 Emissioni sonore

### E.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite previsti dal DPCM 1 marzo 1991, compreso il rispetto dei valori limite differenziali.

### **E.3.2. Requisiti e modalità di controllo**

1. Previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico e l'individuazione dei recettori sensibili presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento vengono riportati nel piano di monitoraggio.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere realizzate nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998.

### **E.3.3. Prescrizioni in materia di rumore**

3. Dal momento dell'approvazione della zonizzazione acustica ai sensi della Legge 447/95 e DPCM del 14 novembre 1997 da parte del Comune di Melzo, la Ditta dovrà effettuare una valutazione di impatto acustico al fine di verificare il rispetto dei nuovi limiti imposti. Le misurazioni andranno effettuate presso punti da concordare con il Comune e con ARPA Dipartimento di Milano. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. Dovranno inoltre essere effettuati rilievi sia in periodo diurno che notturno.

4. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto 1 par. E. 6, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici presso punti da concordare con il Comune e con ARPA Dipartimento di Milano. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. Dovranno inoltre essere effettuati rilievi sia in periodo diurno che notturno.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

## **E.4 Suolo**

### **E.4.1 Prescrizioni in materia di emissioni al suolo**

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
5. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene – tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10),

ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.

6. La Ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

## **E.5 Rifiuti**

### **E.5.1 Requisiti e modalità di controllo**

1. I rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio..

### **E.5.2 Prescrizioni impiantistiche**

1. Le aree interessate dalla movimentazione, dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
2. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
3. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
4. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
  - devono riportare una sigla di identificazione;
  - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti inferiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
  - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
  - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
5. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
  - i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere carterizzati o provvisti di nebulizzazione;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

### **E.5.3 Prescrizioni generali**

1. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.

2. Il Gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.

3. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti su e nel suolo sono severamente vietati.

4. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 6, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 5 febbraio 1997, n. 22, nonché del D.D.G. Tutela ambientale 7 gennaio 1998, n. 36; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59.

5. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, etc).

6. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice CER, in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.

9. La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.

10. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:

- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
- evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
- evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
- produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
- rispettare le norme igienico – sanitarie;
- garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.

11. La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.

12. Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.

13. L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della L. 257/92.

14. Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB



e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n. 62.

15. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.

### **E.6 Ulteriori prescrizioni**

1. Ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.

2. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

3. Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art. 11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

4. Condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento:

Il gestore del Complesso IPPC deve:

- rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel Quadro prescrittivo E per le componenti atmosfera (aria e rumore) ed acqua;
- ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
- fermare, in caso di guasto o avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, i cicli produttivi e/o gli impianti ad essi collegati, entro 60 minuti dall'individuazione del guasto.

### **E.7 Monitoraggio e controllo**

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art. 11 comma 1 del D.Lgs 59/05; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse all'Autorità Competente, ai comuni interessati e al dipartimento ARPA competente per territorio secondo le disposizioni che verranno emanate ed, eventualmente, anche attraverso sistemi informativi che verranno predisposti.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

### **E.8 Prevenzione incidenti**

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

### **E.9 Gestione delle emergenze**

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

### **E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art. 3 punto f) del D.Lgs. n. 59 del 18/02/2005.

### **E.11 Applicazione delle BAT ai fini della riduzione integrata**

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato i miglioramenti che si era prefissa entro i termini stabiliti e comunque non oltre il 30/10/2007 al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo.

### E.12 Tempistica

La Ditta dovrà rispettare le seguenti scadenze a partire dalla data di emanazione del presente atto:

	TEMPISTICHE	INTERVENTO
ARIA	Tre mesi	In merito alle postazioni in cui vengono svolte <u>lavorazioni meccaniche</u> presso l'officina effettuare un'analisi ambientale completa in prossimità di dette sorgenti e nel periodo di maggior utilizzo delle stesse e inviare i risultati analitici all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale.
ACQUA	Tre mesi	Presentare all'Autorità Competente, ad ARPA Dipartimentale e al Comune <u>un progetto di fattibilità</u> volto alla definizione di idoneo sistema che consenta di ricondurre le portate di acque scaricate in CIS (Fontanile Moneta), scarico <b>S2</b> , nel limite di 40 l/s per Ha di superficie scolante, recante specifica indicazione delle tempistiche prevedibili per l'attuazione dello stesso (ex dcr n. VII/402 del 15.01.02, PTUA D.g.r. n.8/2244 del 29.03.06).
	Tre mesi	In merito al <u>piazzale posto a sud</u> presentare all'Autorità Competente, ad ARPA Dipartimentale e al Comune <u>un progetto</u> che preveda la predisposizione di idonee coperture delle aree di deposito rifiuti e/o altre sostanze e l'elaborazione di apposita procedura che disciplini lo svolgimento delle attività ivi svolte nell'ottica di contenere qualsiasi eventuale contaminazione di tali superfici. Il termine ultimo per l'attuazione degli interventi proposti è il <b>30.10.07</b> .
	Tre mesi	<u>Rete acque nere</u> : predisporre <u>pozzetti di prelievo campioni</u> sulle singole reti di reflui domestici, meteorici e industriali prima della loro miscelazione

## F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

### F.1 Finalità del piano di monitoraggio

Nella seguente tabella sono specificate le finalità del monitoraggio attualmente effettuato e del piano di monitoraggio proposto.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità AIA		X
Aria	X	
Acqua	X	
Rifiuti	X	
Rumore	X	
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X	X
Altro: presenza di PCB, stato coperture eternit	X	X

### F.2 Chi effettua il self-monitoring

Nella tabella vengono descritti i soggetti che effettuano il piano di autocontrollo e verifiche.

Gestore dell'impianto (controllo interno)	X
Società terza contraente (controllo esterno)	X

### F.3. Parametri da monitorare

#### F.3.1. Risorsa idrica

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)	% ricircolo
X	X		annuale	X	-	-	-

#### F.3.2. Risorsa energetica

##### Combustibili

n. ordine Attività IPPC e non IPPC	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza rilevamento	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)
X	X	X	X	annuale	X	-	-

## Consumo energetico specifico

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
X	X	X	X

## F.3.3. Matrici Ambientali

## F.3.3.1 Aria

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri*	E1	E4	E5	E6	E7	E8	E9	E10	Modalità controllo	Metodi**
Monossido di carbonio (CO)	X							X	Annuale	UNI 9969
Ossidi di azoto (NOx)	X							X	Annuale	UNI 10878
PM		X	X	X	X	X	X		Annuale	UNI EN 13284
Silice Libera cristallina		X							Annuale	UNI 10568

## NOTE:

\*Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera dovrà prevedere il controllo di tutti i punti emissivi e dei parametri significativi dell'impianto in esame, tenendo anche conto del suggerimento riportato nell'allegato 1 del DM del 23 novembre 2001 (tab. da 1.6.4.1 a 1.6.4.6). In presenza di emissioni con flussi ridotti e/o emissioni le cui concentrazioni dipendono esclusivamente dal presidio depurativo (escludendo i parametri caratteristici di una determinata attività produttiva) dopo una prima analisi, è possibile proporre misure parametriche alternative a quelle analitiche, ad esempio tracciati grafici della temperatura, del  $\Delta P$ , del pH, che documentino la non variazione dell'emissione rispetto all'analisi precedente.

\*\*Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025.

## F.3.3.2. Acqua

Per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la tabella riportata di seguito specifica la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

	S1 nere	S2 bianche	Modalità di controllo	Metodi analitici per le acque APAT IRSA CNR Manuale n. 29/2003*
			Discontinuo	
pH	X	X	semestrale	Metodo n. 2060
Solidi sospesi totali	X	X	semestrale	Metodo n. 2090
BOD <sub>5</sub>	X	X	semestrale	Metodo n. 5120
COD	X	X	semestrale	Metodo n. 5130
Alluminio	X	X	semestrale	Metodo n. 3050
Arsenico (As) e composti	X		semestrale	Metodo n. 3080
Bario	X		semestrale	Metodo n. 3090
Boro	X		semestrale	Metodo n. 3110
Cadmio (Cd) e composti	X	X	semestrale	Metodo n. 3120
Cromo (Cr) e composti	X	X	semestrale	Metodo n. 3150

Ferro	X	X	semestrale	Metodo n. 3160
Manganese	X		semestrale	Metodo n. 3190
Mercurio (Hg) e composti	X	X	semestrale	Metodo n. 3200
Nichel (Ni) e composti	X	X	semestrale	Metodo n. 3220
Piombo (Pb) e composti	X	X	semestrale	Metodo n. 3230
Rame (Cu) e composti	X	X	semestrale	Metodo n. 3250
Selenio	X		semestrale	Metodo n. 3260
Stagno	X		semestrale	Metodo n. 3280
Zinco (Zn) e composti	X	X	semestrale	Metodo n. 3320
Cianuri	X		semestrale	Metodo n. 4070
Cloro attivo libero	X		semestrale	Metodo n. 4080
Solfuri	X		semestrale	Metodo n. 4160
Solfiti	X		semestrale	Metodo n. 4150
Solfati	X	X	semestrale	Metodo n. 4140
Cloruri	X	X	semestrale	Metodo n. 4090
Fluoruri	X		semestrale	Metodo n. 4100
Fosforo totale	X	X	semestrale	Metodo n. 4110
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	X	X	semestrale	Metodo n. 4030
Azoto nitroso (come N)	X	X	semestrale	Metodo n. 4050
Azoto nitrico (come N)	X	X	semestrale	Metodo n. 4040
Grassi e olii animali/vegetali	X	X	semestrale	Metodo n. 5160
Idrocarburi totali	X	X	semestrale	Metodo n. 5160
Aldeidi	X		semestrale	Metodo n. 5010
Tensioattivi totali	X	X	semestrale	Metodo n. 5170 anionici Metodo n. 5180 non ionici
Fenoli	X		semestrale	Metodo n. 5070
Solventi organici aromatici	X		semestrale	Metodo n. 5140
Solventi organici clorurati	X		semestrale	Metodo n. 5150

\*Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025.

### F.3.3.3 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte al paragrafo E.3.3 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni;
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale;
- i rilievi di routine dovranno essere realizzati con frequenza quadriennale.

I risultati dei rilievi effettuati dovranno essere presentati secondo la seguente tabella:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluta, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

## F.4 Gestione dell'impianto

### F.4.1. Individuazione e controllo sui punti critici

#### Controlli sui punti critici

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
1	Depuratore acque nere	Funzionalità griglie	Giornaliero/quindicinale	regime	visivo	SST	Registro
1	Disoleatore presso ribalte	Funzionalità cuscini assorbenti	Dopo evento meteorico	regime	visivo	--	Registro
1	Disoleatore prima del CIS: paratia di intercettazione scarico	Funzionalità cuscini assorbenti	Dopo evento meteorico	regime	visivo	--	Registro
1	Impianto trattamento E4 (molatura)	Perdita di carico del depolveratore al manometro	mensile	regime	strumentale	Polveri da molatura ferro e acciaio	Registro
1	Impianto trattamento E5 (falegnameria)	Pulizia interna ciclone	trimestrale	regime	visivo	Polveri di legno e teflon	Registro
1	Impianto trattamento E6 (infarinatrice)	Pulizia interna ciclone	Ogni 6 mesi	regime	visivo	Polveri di farina di riso	Registro
1	Impianto trattamento E7 (aspiratore ingredienti salame)	Stato di usura degli elementi filtranti	quindicinale	regime	visivo	Polveri di aromi	Registro
1	Impianto trattamento E8 (aspiratore ingredienti cotti)	Stato di usura degli elementi filtranti	quindicinale	regime	visivo	Polveri di aromi	Registro
1	Impianto	Pulizia interna	Ogni 6 mesi	regime	visivo	Polveri di	Registro

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
	trattamento E9 (soffiatrice salami)	ciclone				muffe	
1	Impianto trattamento E10 (COGENERATORE)	Ore di funzionamento impianto	Quotidiano	regime	strumentale	CO	Registro

### Interventi sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Depuratore acque nere	GRIGLIATURA GROSSOLANA Pulizia;	Quotidiana
	Ingrassare i supporti di rotazione,	mensile
	Controllo e/o sostituzione lubrificante riduttore	semestrale
	ROTOSTACCIO: Pulizia;	quotidiana
	Ingrassare i supporti di rotazione del tamburo e controllare i bulloni di chiusura dei supporti;	bimestrale
	Controllo e/o sostituzione lubrificante riduttore	semestrale
Disoleatore presso ribalte	Controllo cuscini	Dopo evento meteorico
Disoleatore prima del CIS	Controllo cuscini	Dopo evento meteorico
Impianto trattamento E4 (molatura)	Verifica funzionalità livelli	QUINDICINALE
	Verifica funzionamento spie luminose	TRIMESTRALE
	Verifica funzionamento allarme sonoro	TRIMESTRALE
	Pulizia dei teleruttori di potenza	TRIMESTRALE
	Ispezione visiva delle connessioni dei principali morsetti d'impianto: serrare i morsetti allentati, pulizia morsetti ossidati	TRIMESTRALE
	Controllo efficacia pulsantiera	TRIMESTRALE
	Verifica stato coltelli dei fusibili	TRIMESTRALE
	Verifica tensione cinghie del ventilatore	QUINDICINALE
	Verifica catena motoriduttore	QUINDICINALE
	Ingrassaggio organi meccanici	QUINDICINALE
	Verifica perdita di carico depolveratore	MENSILE
	Verifica del trafileamento d'acqua del troppo pieno	MENSILE
	Verifica che i tubi di adduzione e ritorno dell'acqua non siano otturati	MENSILE
Ispezione draga: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllo distanza racchette/parete circa 2 mm</li> <li>• Controllo che le catene non striscino sulla guida superiore</li> <li>• Pulizia interna</li> </ul>	QUADRIMESTRALE	
Impianto trattamento E5 ( falegnameria)	Verifica funzionamento spie luminose Pulizia dei teleruttori di potenza Ispezione visiva delle connessioni dei principali morsetti d'impianto: serrare i morsetti allentati, pulizia morsetti ossidati Controllo efficacia pulsantiera	TRIMESTRALE



	Pulizia interna	
Impianto trattamento E6 (infarinatrice)	Controllo apparecchiature pneumatiche ed elettriche. Controllo motori ventilatori al servizio del sistema di estrazione e depurazione aria	Ogni quattro mesi
Impianto trattamento E7 (aspiratore ingredienti salame)	Controllo visivo delle condizioni delle cartucce	quindicinale
	Controllo collegamenti delle valvole elettropneumatiche e stato di usura della membrana	Ogni sei mesi
	Controllo guarnizione di tenuta tra tramoggia di scarico e contenitore di raccolta polvere	quindicinale
	Controllo dei motori dei ventilatori e degli organi di trasmissione a servizio dei sistemi di estrazione e depurazione dell'aria	Ogni sei mesi
Impianto trattamento E8 (aspiratore ingredienti cotti)	Controllo visivo delle condizioni delle cartucce	quindicinale
	Controllo collegamenti delle valvole elettropneumatiche e stato di usura della membrana	Ogni quattro mesi
	Controllo guarnizione di tenuta tra tramoggia di scarico e contenitore di raccolta polvere	Ogni quattro mesi
	Controllo dei motori dei ventilatori e degli organi di trasmissione a servizio dei sistemi di estrazione e depurazione dell'aria	Ogni quattro mesi
Impianto trattamento E9 (soffiatrice salami)	Controllo della pulizia degli ugelli e della pulizia interna della torre di nebulizzazione;	Ogni sei mesi
	Controllo della pulizia dello scarico;	Ogni sei mesi
	Pulizia dei labirinti del separatore di gocce	Ogni sei mesi
Impianto trattamento E10 (cogeneratore)	Sostituzione supporto metallico	Dopo 16.000 ore di funzionamento