



Città metropolitana di Milano

Area Tutela e Valorizzazione Ambientale
Settore Rifiuti Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n.40/2018 del 09/01/2018

Prot. n.4211/2018 del 09/01/2018
Fasc.9.9 / 2009 / 1917

Oggetto: Egidio Galbani srl. Voltura e Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Regionale n. 13091 del 22/11/2006 relativo all'installazione IPPC sita in Melzo (MI) - Via P. Togliatti 8, ai sensi dell'art. 29-quater del d.lgs. 152/06.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE ED AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

Visti e richiamati:

- il decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267 *“Testo unico delle leggi sull’ordinamento degli enti locali a norma dell’articolo 31 della legge 3 agosto 1999, n. 265”*;
- il decreto legislativo 14 marzo 2013, n. 33 *“Riordino della disciplina riguardante gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni”*, ed in particolare l’articolo 23;
- il decreto legislativo 6 settembre 2011, n. 159 *“Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136”*;
- la legge 7 agosto 1990, n. 241 e s.m.i. *“Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi”*;
- la legge 7 aprile 2014, n. 56 *“Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni”*, in particolare l’art. 1, comma 16;
- la legge regionale 12 ottobre 2015 n. 32 *“Disposizioni per la valorizzazione del ruolo istituzionale della Città metropolitana di Milano e modifiche alla legge regionale 8 luglio 2015 n. 19 (Riforma del sistema delle autonomie della Regione e disposizioni per il riconoscimento della specificità dei territori montani in attuazione della legge 7 aprile 2014 n. 56 “Disposizioni sulle Città metropolitane, sulle Province, sulle unioni e fusioni di comuni”)*”;
- il Regolamento sul procedimento amministrativo e sul diritto di accesso ai documenti

amministrativi della Città metropolitana di Milano, approvato con Delibera del Consiglio metropolitano Rep. Gen. 6/2017, atti 281875/1.18/2016/9;

- gli articoli 43 e 44 del Testo Unificato del Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi (Approvato dal Consiglio Metropolitano con deliberazione n.35/2016 del 23/05/2016);
- gli articoli 49 e 51 dello Statuto della Città Metropolitana in materia di attribuzioni di competenza dei dirigenti;
- il Codice di comportamento dell'Ente;
- il Decreto del Sindaco metropolitano n. 282 del 16/11/2016 atti n. 265553/1.19/2015/7 "*Conferimento incarichi dirigenziali ai dirigenti a tempo indeterminato della Città metropolitana di Milano*";
- il comma 5, dell'art. 11, del Regolamento sul sistema dei controlli interni;
- il decreto del Sindaco Metropolitano R.G. n. 24/2017 del 31/01/2017 avente ad oggetto "*Approvazione del 'Piano Triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza' per la Città metropolitana di Milano 2017-2019 (PTPCT 2017-2019)*", modificato ed integrato dal decreto del Sindaco Metropolitano R.G. n. 249/2017 del 28/09/2017;

Considerato che il presente provvedimento:

- con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPCT 2017-2019 a rischio medio;
- non ha riflessi finanziari, pertanto non è soggetto a parere di regolarità contabile;
- non rientra tra quelli previsti e sottoposti agli adempimenti prescritti dalle Direttive nn. 1 e 2/ANTICORR/2013 del Segretario Generale;

Preso atto delle dichiarazioni rese dal soggetto istante ai sensi del DPR 445/00 e ricordate le conseguenze derivanti dall'indebito utilizzo della disciplina in tema di autocertificazioni di cui all'art. 76 del citato T.U.;

Visti:

- il decreto legislativo n.152 del 3 aprile 2006, ed in particolare il Titolo III-bis "*L'autorizzazione integrata ambientale*", come modificato a seguito della normativa di recepimento della Direttiva IED di cui al D.Lgs. 46/2014;
- la legge regionale n. 24/2006 "Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente".

Richiamati:

- il Decreto Dirigenziale del Direttore dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale R.G. n. 6245/2016 del 01/07/2016 avente ad oggetto "Terzo provvedimento straordinario, contingibile ed urgente di avviamento di procedura accelerata per l'esame di pratiche giacenti e/o parzialmente trattate depositate presso il Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Servizio Amministrativo Autorizzazioni Integrate Ambientali per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche";
- il successivo Decreto Dirigenziale R.G. 6856/2016 del 21/07/2016 avente ad oggetto "Costituzione della task force per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche depositate presso il Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Integrazione al Decreto Dirigenziale R.G. 6245/2016 del 01/07/2016";
- il Decreto Dirigenziale R.G. 2907/2017 del 30/03/2017 avente ad oggetto "Preso atto della chiusura, a seguito dei provvedimenti straordinari, contingibili ed urgenti di avviamento di procedura accelerata, delle pratiche giacenti o parzialmente trattate presso i Settori facenti parte dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale";

Preso atto che attraverso i Decreti sopra richiamati sono state individuate le pratiche giacenti relative a

domande di Autorizzazioni Integrate Ambientali (comparto industria) presentate a partire dall'anno 2010 fino all'anno 2015, per le quali è necessario attivare un intervento in sanatoria con carattere d'urgenza, individuando una procedura accelerata che permetta di emettere tutti gli atti conclusivi entro il 30/09/2017;

Considerato che il presente provvedimento rientra tra le pratiche individuate dai sopra citati Decreti Dirigenziali R.G. n. 6245/2016 e R.G. 6856/2016;

Visti:

- il Decreto Regionale di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 13091 del 22/11/2006 avente ad oggetto 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. e s.m.i.;
- l'istanza di riesame presentata dall'Impresa e tutti gli atti ad essa collegati;
- Vista la richiesta da parte della Egidio Galbani spa protocollo 295957 del 22/12/2016 con la quale viene richiesto dalla azienda stessa la voltura dell'impianto sito a Melzo (MI) in Via P. Togliatti, 8 alla Egidio Galbani srl;

Dato atto che la Città metropolitana di Milano:

- con nota del 21/07/2016 (atti prot. 164798/2016) ha informato l'Impresa Egidio Galbani srl del programma di intervento avviato per trattare e concludere nel breve termine il procedimento di rinnovo/riesame in corso, chiedendo una collaborazione per la revisione dell'Allegato Tecnico;
- con nota del 04/08/2016 (atti prot. 177091/2016) ha richiesto al Sindaco del Comune di Melzo di confermare e/o aggiornare i dati urbanistico/territoriali dell'Allegato Tecnico;

Atteso che in data 26/10/2017 si è tenuta la seduta conclusiva della Conferenza di Servizi la quale ha preso atto delle determinazioni degli enti che hanno partecipato o inviato relativo parere ed ha condiviso l'Allegato Tecnico in oggetto, che è parte integrante del presente atto, così come modificato e discusso nel corso della conferenza dei Servizi;

Dato atto che l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a 5.775,00= euro calcolati in base ai criteri individuati dalla D.G.R. Regione Lombardia n. IX/4626 del 28/12/2012;

Tutto ciò premesso,

AUTORIZZA

ai sensi dell'art. 29-quater, del Titolo III-bis, del D.Lgs. 152/06, per i motivi esposti in premessa, che si intendono integralmente richiamati, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 13091 del 22/11/2016 dell'Impresa Egidio Galbani spa (ora Egidio Galbani srl) con sede legale ed installazione IPPC in Melzo (MI) - via P. Togliatti 8 , alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, che si allega al presente provvedimento per farne parte integrante;

per i motivi esposti in premessa, che si intendono espressamente richiamati, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06 e smi, la voltura a favore dell'impresa Egidio Galbani srl, con sede legale in Melzo, Via P. Togliatti n. 8 dell'autorizzazione rilasciata all'impresa Egidio Galbani Spa dalla Provincia di Milano con Decreto Regionale di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 13091 del 22/11/2006;

FATTO PRESENTE CHE

1. l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, essendo stata presentata ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06, ai sensi del c. 11 del suddetto articolo, sostituirà le autorizzazioni ambientali preesistenti;
2. ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. a), del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione e, come disposto dal successivo comma 7, su istanza di riesame presentata dal Gestore della stessa;
- 3.- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. b), del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001 trascorsi 12 anni dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
4. l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
5. ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, del D.Lgs. 152/06, sono sottoposte a preventiva autorizzazione le modifiche ritenute sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. 1-bis), del medesimo decreto legislativo;
6. ai sensi dell'art. 29-decies, comma 9, del D.Lgs. 152/06, in caso di inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, l'Autorità competente procede secondo le gravità delle infrazioni;
7. l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali, sia regionali) che dovessero intervenire nello specifico;
8. ai sensi dell'art. 29-decies, del D.Lgs. 152/06, l'esercizio delle attività di controllo, per la verifica del rispetto delle disposizioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento e relativo Allegato Tecnico saranno effettuate dall'A.R.P.A. della Lombardia;
9. con riferimento alla procedura di cui all'art. 3, comma 2, del D.M. 272/2014 ed alla D.G.R. n. 5065/2016, A.R.P.A., nell'ambito dell'attività di controllo ordinario presso l'Impresa, valuterà la corretta applicazione della procedura attraverso la corrispondenza delle informazioni/presupposti riportati nella Verifica preliminare eseguita dall'Impresa, con quanto effettivamente messo in atto dal Gestore, dandone comunicazione alla Città metropolitana di Milano, che richiederà all'Impresa la presentazione di una verifica di sussistenza opportunamente integrata e/o modificata o della Relazione di riferimento, qualora se ne riscontrasse la necessità;
10. qualora l'attività rientri tra quelle elencate nella Tabella A1 del D.P.R. 11 luglio 2011, n. 157 "Regolamento di esecuzione del Regolamento (CE) n. 166/2006 relativo all'istituzione di un Registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE", il Gestore dovrà presentare al registro nazionale delle emissioni e dei trasferimenti di inquinanti (PRTR), secondo le modalità, procedure e tempistiche stabilite da detto decreto del Presidente della Repubblica, dichiarazione annuale con la quale verranno comunicate le informazioni richieste dall'art. 5 del Regolamento (CE) n. 166/2006;

11.copia del presente atto deve essere tenuto presso l'impianto ed esibito agli organi di controllo.

INFORMA CHE:

- il presente provvedimento viene trasmesso mediante Posta Elettronica Certificata amministrazione@pec.galbani.com alla Ditta Egidio Galbani srl e per opportuna informativa ai seguenti indirizzi:
 - Comune di Melzo comunemelzo@pec.it;
 - Comune di Liscate comune.liscate@pec.regione.lombardia.it;
 - Comune di Vignate protocollo@pec.comune.vignate.mi.it;
 - Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di milano atocittametropolitanadimilano@legalmail.it;
 - Amiacque srl amiacque@legalmail.it;
 - Parco agricolo Sud
- e, per gli adempimenti di controllo, a:
 - A.R.P.A. - Dipartimento di MI e MB (dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it);
- e viene pubblicato sul sito web della Regione Lombardia - sistema "Modulistica IPPC on-line".
- il presente provvedimento, inserito nell'apposito registro di raccolta generale dei provvedimenti della Città Metropolitana di Milano, è inviato al Responsabile del Servizio Archivio e Protocollo per la pubblicazione all'Albo Pretorio on-line nei termini di legge;
- il presente provvedimento verrà pubblicato sul sito istituzionale dell'Ente, nella sezione "Amministrazione Trasparente", al fine di assolvere ad un obbligo di pubblicazione ulteriore rispetto a quelli previsti dal D.Lgs. 33/2013, quale obiettivo strategico definito dall'Ente con il "Piano triennale di prevenzione della corruzione e trasparenza" della Città metropolitana di Milano riferito al triennio 2017-2019 (PTPCT 2017-2019) e s.m.i.;
- gli interessati, ai sensi e per gli effetti di cui all'art.13 del d.lgs. n. 196/2003, sono informati che i dati sono trattati obbligatoriamente ai fini del procedimento amministrativo. Gli interessati, ai sensi dell'art. 7 del D.Lgs. n. 196/2003, hanno altresì diritto di ottenere in qualsiasi momento la conferma dell'esistenza o meno dei medesimi dati e di conoscerne il contenuto e l'origine, verificarne l'esattezza o chiedere l'integrazione e l'aggiornamento, oppure la rettifica. Possono altresì chiedere la cancellazione, la trasformazione in forma anonima o il blocco dei dati trattati in violazione di legge, nonché di opporsi in ogni caso, per motivi legittimi, al loro trattamento. Il Titolare del trattamento dei dati ai sensi degli artt. 7 e 13 del D. lgs. 196/03 è la Città Metropolitana di Milano nella persona del Sindaco metropolitano, mentre il Responsabile del trattamento dei dati personali ai fini della privacy è il Direttore del Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali della Città Metropolitana di Milano, ai sensi dell'art. 29 del D.Lgs. 196/2003 "Codice di protezione dei dati personali" e il Responsabile dell'istruttoria è il Responsabile del Servizio gestione procedimenti A.U.A.;
- contro il presente provvedimento, ai sensi dell'art. 3 della Legge 241/90, potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla suddetta notifica;
- il Direttore dell'Area Tutela e Valorizzazione Ambientale ha accertato, mediante acquisizione di dichiarazione agli atti, l'assenza di potenziale conflitto di interessi da parte di tutti i dipendenti dell'Area stessa, interessati a vario titolo, nel procedimento come previsto dalla L. 190/2012, dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione e dagli artt. 5 e 6 del Codice di Comportamento della Città Metropolitana di Milano;

- sono stati effettuati gli adempimenti richiesti dalla L. 190/2012 e dal Piano Triennale per la prevenzione della corruzione della Città Metropolitana di Milano, che sono state osservate le direttive impartite a riguardo e sono stati osservati i doveri di estensione in conformità a quanto previsto dagli artt. 5 e 6 del Codice di comportamento della Città Metropolitana di Milano con Decreto n. 261/2016 atti 245611/4.1/2016/7.

**IL DIRETTORE DEL
SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE E
AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI
Dr. Luciano Schiavone**

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del D.Lgs 82/2005 e rispettive norme collegate.
Responsabile del procedimento: Luciano Schiavone
Responsabile dell'istruttoria: Giuseppe Bono

Imposta di bollo assolta - ai sensi del DPR 642/72 All.A art 4.1 - con l'acquisto delle marche da bollo elencate di seguito da parte dell'istante che, dopo averle annullate, si farà carico della loro conservazione.

€ 16,00: 01151292123765

€ 1,00: 01160622795419

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	EGIDIO GALBANI s.r.l.
Indirizzo	Via P. Togliatti 8
Comune e Provincia	Melzo (MI)
CAP	20066
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi D.Lgs 59/05
	Istanza di riesame AIA con contestuale modifica non sostanziale
Codice e attività IPPC	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.
Fascicolo AIA	9.9/2009/1917

Sommario

Modifiche	4
A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	6
A.1. Inquadramento del complesso e del sito.....	6
A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo	6
A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito	7
A.2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall’AIA.....	8
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....	10
B.1 Produzioni	10
B.2 Materie prime.....	10
B.3 Risorse idriche ed energetiche	14
B.3.1 Consumi idrici.....	14
B.3.2 Produzione di energia.....	18
B.3.3 Consumo di energia.....	22
B.4 Cicli produttivi	26
B.4.1 Produzione di salumi	26
B.4.2 Attività ausiliarie.....	40
C. QUADRO AMBIENTALE.....	41
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....	41
C.1.1 Emissioni in atmosfera	41
C.1.2 Sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in atmosfera.....	44
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	51
C.2.1. Scarichi idrici	51
C.2.2 Sistemi di contenimento delle emissioni in acqua.....	52
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	55
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....	56
C.5 Produzione Rifiuti	57
C.6 Bonifiche	61
C.7 Rischi di incidente rilevante	62
D. QUADRO INTEGRATO.....	62
D.1 Applicazione delle MTD.....	62
D.2 Criticità riscontrate.....	68
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate	69
E. QUADRO PRESCRITTIVO	71
E.1 Aria.....	71
E.1.1 Valori Limite di emissione	71
E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo	74
E.1.3 Prescrizioni impiantistiche.....	76
E.1.3a Sistemi di Analisi ed Emissioni (SAE)	77
E.1.3b Impianti termici/Produzione di energia.....	79
E.1.3a Sistemi di analisi ed emissioni (SAE).....	84
E.1.3b Impianti termici/Produzione energia.....	84
E.1.3c Impianti di contenimento	79
E.1.3d Contenimento della polverosità.....	80
E.1.3e Criteri di manutenzione.....	80
E.1.4 Prescrizioni generali	81
E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive	81
E. 1.6 Serbatoi.....	82
E.2 Acqua.....	82
E.2.1 Valori Limite di emissione	82
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo	83

<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	83
<i>E.2.4 Criteri di manutenzione</i>	84
<i>E.2.45 Prescrizioni generali</i>	84
<i>E.3 Rumore</i>	85
<i>E.3.1 Valori limite</i>	85
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	86
<i>E.3.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	86
<i>E.3.4 Prescrizioni generali</i>	86
<i>E.4 Suolo</i>	86
<i>E.4.1 Serbatoi</i>	87
<i>E.5 Rifiuti</i>	88
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	88
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i>	88
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	89
<i>E.6 Ulteriori prescrizioni</i>	90
<i>E.7 Monitoraggio e Controllo</i>	92
<i>E.8 Prevenzione incidenti</i>	92
<i>E.9 Gestione delle emergenze</i>	92
<i>E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività</i>	92
<i>E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche</i>	92
<i>E.11 Tempistica</i>	92
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	94
<i>F.1 Parametri da monitorare</i>	94
<i>F.1.1 Risorsa idrica</i>	94
<i>F.1.2. Risorsa energetica</i>	94
<i>F.2 Matrici Ambientali</i>	95
<i>F.2.1 Aria</i>	95
<i>F.2.2. Acqua</i>	96
<i>F.2.3. Rumore</i>	97
<i>F.2.4. Rifiuti</i>	97
<i>F.3 Gestione dell'impianto</i>	98
<i>F.3.1. Individuazione e controllo sui punti critici</i>	98

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Modifiche

L'Azienda ha inviato in data 12/05/08 (prot. ARPA n. 24456 del 19/02/08) una comunicazione di modifica non sostanziale, per la sostituzione del sistema di combustione del generatore n.1 in Centrale Termica sostituendo il sistema di combustione esistente con un nuovo sistema di minore potenzialità. La potenzialità della Centrale Termica è quindi passata da **23,2 MW** a **16,2 MW**.

Situazione autorizzata	Situazione modificata
Generatore n. 1	Generatore n. 1
Marca: CCT	Marca: CCT
Anno: 1984	Anno: 1984
Potenzialità: 11,2 x 10 ⁶ Kcal/h	Potenzialità: 6 x 10 ⁶ Kcal/h
Consumo combustibile: 1347 m ³ /h al C.M.C.	Consumo combustibile: 705 m ³ /h al C.M.C.
Tipo combustibile: gas naturale	Tipo combustibile: gas naturale

Tab. A3

L'Azienda ha comunicato in data 12/05/08 (prot. ARPA n. 71186 del 16/05/08), l'installazione di una nuova linea di emulsione ed omogeneizzazione grassi per mortadella, l'intervento non va a modificare la capacità di progetto relativa al prodotto mortadella in quanto atto solamente a realizzare un semilavorato che viene introdotto nella ricetta del prodotto.

In data 22/03/13, l'Azienda ha comunicato, ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e s.m.i., un intervento di modifica non sostanziale finalizzato all'installazione di un sistema di aspirazione e abbattimento polveri del locale ingredienti presente al reparto mortadelle; alla sostituzione della caldaia denominata 2 (potenzialità 9,3 MW) della centrale termica con installazione di nuova caldaia (potenzialità 5,8 MW) con camino proprio; all'installazione delle seguenti macchine: macchina per la pallettizzazione automatica, destinata al confezionamento salami, macchina per il sottovuoto, in sostituzione della vecchia, destinata al reparto cotti, macchina etichettatrice automatica, destinata al reparto salami.

Modifiche non sostanziali richieste contestualmente all'istanza di rinnovo AIA

Per quanto riguarda i reparti di produzione l'Azienda ha comunicato, contestualmente all'istanza di rinnovo, le seguenti modifiche non sostanziali:

- **Reparto cotti:** installazione di una macchina per il risciacquo degli stampi (che sono utilizzati per la cottura dei prosciutti) con acqua calda (senza utilizzo di detergente). Tale modifica comporta un incremento limitato della quantità di acqua consumata, mentre non comporta incrementi del carico inquinante scaricato. Sull'impianto è installato uno sfiato per il convogliamento all'esterno dell'ambiente di lavoro del vapore acqueo che si genera dall'impiego di acqua calda.
- **Reparto Salami:** installazione di una macchina per l'analisi in linea della percentuale di grasso presente nella materia prima da lavorare; la macchina è dotata di due sorgenti identiche di raggi X a potenziale costante 120 kV (del tutto analoga allo scanner usato per l'ispezione bagagli). In data 01/07/11 è stata inviata comunicazione preventiva di pratica comportante la detenzione di sorgenti di radiazioni ionizzanti all'ASL Milano 2, ai VVF e all'ARPA, essendo la sua installazione ed esercizio normata dal D.Lgs 230/95 (e non dal D.Lgs 152/06).
- **Reparto Mortadelle:** installazione di una macchina (analoga a quella già presente al reparto salami) per eseguire il lavaggio in automatico dei carrellini usati in reparto, in precedenza effettuato manualmente. Il lavaggio è ora eseguito:

- con acqua calda e con un detergente a base di idrossido di sodio, in soluzione il principio attivo risulterà essere al massimo pari allo 0,50%;
 - con un sanificante a base di perossido di idrogeno e acido acetico i quali saranno in soluzione al massimo pari rispettivamente a 3 mg/l e 1 mg/l.
- o Tale modifica ha consentito un risparmio della quantità di acqua consumata per i lavaggi (in precedenza eseguiti a mano), mentre non ha comportato incrementi del carico inquinante scaricato. Sull'impianto è stato installato uno sfiato per il convogliamento all'esterno dell'ambiente di lavoro del vapore acqueo che si genera dall'impiego di acqua calda.

Tali impianti sono stati installati ed attivati nel 2012.

Per quanto riguarda lo stabilimento in generale l'Azienda ha comunicato l'installazione di un impianto fotovoltaico (di proprietà e gestione di una ditta terza) che interessa le coperture degli edifici H e I dai quali sono state rimosse le coperture di eternit. L'energia elettrica prodotta è immessa totalmente in rete. L'impianto è stato installato ed attivato nel 2012.

L'Azienda è stata oggetto di quattro visite ispettive ARPA, i cui Rapporti finali di Visita Ispettiva sono datati rispettivamente 28/07/2010, 30/12/2011, 27/06/2014 e 09/06/2017.

Modifiche non sostanziali richieste successivamente alla presentazione dell'istanza di rinnovo AIA

Il 03/04/2015 l'Azienda ha presentato istanza per l'autorizzazione alla costruzione ed esercizio di un impianto di produzione di energia elettrica (cogeneratore) in sostituzione del precedente (nuova emissione E10-bis in luogo della precedente emissione E10).

Con l'Autorizzazione Dirigenziale Raccolta Generale n. 6960/15 del 29/07/15, prot. n. 194340/15, Fasc. 9.10/2015/96 la Città Metropolitana di Milano ha rilasciato a Galbani, ai sensi del D.Lgs 115/08, l'autorizzazione per la costruzione e l'esercizio dell'impianto di cogenerazione.

L'impianto è stato messo in esercizio a fine 2015 e a regime nel 2016.

Si precisa che l'impianto, seppur in uso allo stabilimento in base ad un contratto di noleggio, è di proprietà di società terza (SELMABIPIEMME S.p.A.) che ne ha affidato la conduzione, manutenzione, gestione dei rifiuti alla Quant Italy s.r.l..

Il 29/06/15, tramite PEC, l'Azienda ha comunicato di aver progettato le seguenti modifiche (non comportanti modifiche dell'allegato tecnico):

1. accorpamento centrali frigorifere ad ammoniaca;
2. ripristino funzionalità dell'esistente vasca di equalizzazione depuratore;
3. rimozione di tutte le coperture in cemento amianto presenti in stabilimento;
4. installazione macchina lava bacinelle in sostituzione della attuale;
5. installazione nuova macchina lava bidoni in sostituzione del lavaggio manuale.

Precisando di ritenere che tali modifiche non abbiano carattere sostanziale, ai sensi dell'art. 5 comma 1 lettera l-bis) del D.Lgs 152/06 e s.m.i. e secondo i criteri individuati dalla D.G.R. 20 giugno 2008, n. 8/7492, in quanto:

- o non implicano un aumento della capacità produttiva (valore soglia) complessiva dell'impianto che resta pari, in termini di prodotto finito, a 31.600 t/anno (144 t/g);
- o non implicano l'emissione di nuove tipologie di sostanze pericolose;
- o non implicano un aumento delle emissioni autorizzate superiore al 100%;
- o non implicano impatti su matrici non prese in considerazione in precedenza.

In particolare,

- **con riferimento alla modifica citata al punto 1 precedente ha precisato quanto segue:** nell'ambito di un programma generale di misure mirate al conseguimento dell'obiettivo "zero incidenti" per fughe di ammoniaca dai propri impianti, nonché alla riduzione del proprio impatto acustico in ambiente esterno, al miglioramento dell'efficienza energetica, al fine di poter ottimizzare i consumi specifici delle centrali frigorifere di stabilimento e contribuire così al conseguimento degli obiettivi nazionali di risparmio energetico (entro il 2020 conteggiati a partire dal 2010), si intende, attraverso step successivi, dismettere la centrale frigorifera denominata E (in termini di apparecchiature e quantitativo di NH₃) ed alimentare le sue attuali utenze attraverso la centrale frigorifera denominata G. Un secondo step prevede di unificare le due rimanenti centrali denominate "F" e "G" di modo che anch'esse si configurino come un'unica centrale.
- **con riferimento alla modifica citata al punto 2 precedente si precisa quanto segue:** si intende ripristinare la fase denominata di equalizzazione (fase prevista dal processo depurativo dell'impianto di depurazione di stabilimento dismesso da gennaio 2006) dopo i trattamenti primari (grigliatura grossolana, rotostacciatura) al fine di poter garantire una maggiore uniformità delle caratteristiche del refluo scaricato in pubblica fognatura.

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Il sito produttivo di proprietà della Società Egidio Galbani s.r.l. 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 ²)	Superficie coperta (m ²)	Superficie Scoperta Impermeabilizzata (m ²)	Anno costruzione del complesso	Anno ultimo ampliamento del complesso
125.495	52.181,53	43.693,47	1983	-

Tab. A1

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

Tab. A2

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 (in origine era dedicato alla macellazione di suini),
- gli edifici **A** e **B** ospitano rispettivamente il primo gli uffici e il secondo la mensa/cucina (attualmente non attiva).

Il complesso ha sviluppo orizzontale con edifici monopiano di altezza variabile tra 5 e 8 m circa, ad eccezione di un solo edificio (F) che oltre al piano terra ha anche il primo piano, per un'altezza totale di 16 m circa.

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 classificata dal P.G.T. vigente (approvato con D.C.C. n. 32 del 22/04/09, pubblicata su B.U.R.L. n. 30 del 29/07/09) "Ambiti di tessuto urbano consolidato – Attività produttive" (art. 35 NTA – PdR), foglio 8, mappale 61. L'impianto è situato in **zona A** secondo la zonizzazione del territorio regionale per il conseguimento degli obiettivi di qualità dell'aria (D.G.R. n. 2605/11).

Destinazione d'uso nel raggio di 500 metri:

- Ambiti di trasformazione – Ambiti di trasformazione previsti dal PRG o DdP (art.38 NTA . PdR);
- Ambiti di tessuto urbano consolidato – Attività produttive (art. 35 NTA – PdR);
- Ambiti di tessuto urbano consolidato – Attività direzionali, commerciali, ludico-ricreative e ricettive (art. 34 NTA – PdR);
- Ambiti di tessuto urbano consolidato – Aperto a medio-alta densità (art. 30 NTA – PdR);
- Ambiti di trasformazione – Ambiti sottoposti a piani/programmi o in attuazione (art. 39 NTA – PdR);
- Tessuto agricolo – Rientra nel Parco Agricolo Sud Milano (art.40 – NTA- PdR);
- Fascia di arretramento stradale – fascia di arretramento stradale (classe c) 20 metri.

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.

Le aree immediatamente confinanti con il perimetro dello stabilimento sono:

- a N-E il parcheggio esterno autoveicoli;
- a S-E (oltre una collinetta di proprietà) passaggio della strada (Comune di Melzo) e poi terreni ricadenti nel Comune di Vignate;
- a S-W parte terreni agricoli, parte insediamenti industriali piccoli e non (ricadenti nel Comune di Liscate) come l'impianto di stoccaggio e trattamento rifiuti CEM Ambiente (Via Salvo D'Acquisto) immediatamente adiacente ai confini dello stabilimento.

In relazione alle aree limitrofe (entro un raggio di 500 m dai confini dello stabilimento) si delinea la seguente situazione:

- le aree sul territorio del Comune di Melzo 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 (Egidio Galbani s.r.l., 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 sul territorio del Comune di Melzo adiacenti a Via Buoizzi e Via La Malfa sono caratterizzate dalla presenza di piccole attività industriali ed 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 Buoizzi (che corre parallelamente alla SP n. 13), Viale Colombo, la SP n.13 e Via Erba sono presenti un quartiere residenziale ed un ampio centro sportivo.

Per quanto riguarda i vincoli presenti sull'area dello stabilimento si individuano:

- "aree di salvaguardia dei pozzi: zona di tutela assoluta e zona di protezione": area di salvaguardia di tre pozzi privati dello stabilimento.

Per quanto riguarda i vincoli presenti entro un raggio di 500 m dallo stabilimento si individuano:

- "fascia di rispetto delle testate dei fontanili" 25-50 metri;
- "fascia di rispetto delle testate dei fontanili" relativamente al Fontanile Mora, posto sul territorio del Comune di Liscate a circa 100 m a sud del confine dello stabilimento;
- "fascia di rispetto del Torrente Molgora", posta sul territorio del Comune di Melzo a circa 150 m ad est del confine dello stabilimento;
- "fascia di rispetto paesistico-fluviale";
- ambiti di rilevanza paesistica (art. 26 PTCP);
- percorsi di interesse storico e paesaggistico (PTCP);
- aree che rientrano nel Piano Territoriale di Coordinamento del Parco Agricolo Sud Milano poste sul territorio del Comune di Liscate a circa 300 m a sud del confine dello stabilimento e sul territorio del Comune di Vignate a circa 250 m ad ovest del confine dello stabilimento;
- aree che non rientrano nel Parco Agricolo Sud Milano.

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

Lo stabilimento è dotato delle seguenti autorizzazioni ambientali:

Settore interessato	Dettaglio Documento	Estremi autorizzazione	Data di rilascio	Ente che ha rilasciato l'autorizzazione	Scadenza
Tutti	Autorizzazione Integrata Ambientale	N.13091	22/11/2006	Regione Lombardia	22/11/2012
Acqua	Concessione di piccola derivazione ad uso industriale	Decreto N. 29/2004	12/03/2004	Provincia di Milano	12/03/2034
Altro (*)	Autorizzazione a conservare, custodire ed utilizzare gas tossico ammoniac "E"	Aut. N. 6/11/GT	16/12/2011	ASL MI2 - Gorgonzola	16/12/2016
Altro (*)	Autorizzazione a conservare, custodire ed utilizzare gas tossico ammoniac "F"	Aut. N. 7/11/GT	16/12/2011	ASL MI2 - Gorgonzola	16/12/2016

Relativo al complesso in generale (*)	Autorizzazione a conservare, custodire ed utilizzare gas tossico ammoniac "G"	Aut. N. 8/11/GT	16/12/2011	ASL MI2 - Gorgonzola	16/12/2016
	Autorizzazione a conservare, custodire ed utilizzare gas tossico ammoniac	Presentate domande all' ASL MI2 - Gorgonzola a seguito delle modifiche di impianto	Primo sopralluogo commissione gas tossici in data 25/06/2015	ASL MI2 - Gorgonzola	5 anni dal rilascio
	Autorizzazione a conservare, custodire ed utilizzare gas tossico ammoniac "BOMBOLE"	Aut. N. 9/11/GT	16/12/2011	ASL MI2 - Gorgonzola	16/12/2016
	Certificato di prevenzione incendi (*)	Pratica n° 316556/2006	15/05/2011	Ministero dell'Interno Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Milano	18/05/2014 (Presentata istanza di rinnovo il 28/04/2014)
	C.P.I. relativo all'attività di cui al punto 1 categoria C (centrale frigorifera F e G)	Pratica n° 316556/2006	24/11/2017	Ministero dell'Interno Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Milano	11/11/2021
	C.P.I. relativo all'attività di cui al: - punto 1 categoria C - punto 12 categoria A - punto 48 categoria B - punto 49 categoria C (cabina elettrica E e cogeneratore)	Pratica n° 316556/2006	31/05/2017	Ministero dell'Interno Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Milano	31/03/2020
Aria	Autorizzazione ad emettere gas a effetto serra	DEC/RAS/013/05 N. impianto 1085	03/01/2005	Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio	-
Aria	Autorizzazione Unica ai sensi del D.Lgs 115/2008 per nuovo impianto di cogenerazione	Prot n. 194340/2015	29/07/2015	Città Metropolitana Milano	Nessuna

Tab. A4 – Stato autorizzativo

(*) Gli adeguamenti strutturali richiesti dal VVF in sede di sopralluogo da parte della Commissione Provinciale dei Gas Tossici sono terminati ed è stato rilasciato il C.P.I.. L'Azienda è in attesa dell'autorizzazione per i Gas Tossici.

Con nota del 22/12/16 (prot. 295957) la Società Egidio Galbani s.r.l. ha presentato istanza di subentro nella titolarità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale precedentemente rilasciata a S.p.A. Egidio Galbani da Regione Lombardia con Decreto 13091 del 22/11/06.

L'Azienda 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	SGS	N IT04/0961 del 09/07/2017	09/07/2020	Data prima emissione 09/07/02 Attività di sorveglianza annuale
ALTRO	HIGHER LEVEL BRC Global Standard Food issue 7	SGS	MI.05.BRCF.17	20 agosto/17 settembre 2016	-

Tab. A5 – Certificazioni

In stabilimento è inoltre attivo un Sistema di Gestione per la Qualità secondo lo standard ISO 9001:2000.

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 (principalmente carne suina, in minor parte avicola):

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

L'orario si articola in due turni giornalieri (6:00÷13:30 e 13:30÷24:00) per il reparto salame, mentre nei reparti prosciutto cotto e mortadella viene effettuato un solo turno; esclusivamente per le cotture è svolto un turno notturno da 2-3 persone.

L'attività è svolta attualmente da 236 dipendenti. I rappresentanti aziendali, nel corso del sopralluogo del 1/05/2017 hanno comunicato che è stata aperta la cassa integrazione per 13 settimane non consecutive per 199 operai e 36 impiegati.

L'impianto ha una potenzialità complessiva, in termini di prodotto finito, pari al 31.600 t/anno (144 t/g). Normalmente la performance dello stabilimento e comunque tutta la reportistica interna, fa riferimento al prodotto lavorato fresco e non al prodotto finito (avendo una parte di questo uno sfasamento temporale, dovuto alla stagionatura del salame, di oltre un mese rispetto al periodo di monitoraggio dei consumi delle risorse).

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

CAPACITA' PRODUTTIVA DELL'IMPIANTO			
n. d'ordine	prodotto	CAPACITA' DI PROGETTO (t/anno)	CAPACITA' EFFETTIVA DI ESERCIZIO ANNO 2016 (t/anno -prodotto finito)
1.1	Prosciutto cotto	11.300	8.267
1.2	Mortadella	12.000	5.980
1.3	Salame	8.300	5.976
	TOTALI		20.223

Tab. B1 – Capacità produttiva impianto

La tabella riporta quantità che si riferiscono al prodotto finito, ovvero cotto/stagionato, confezionato e pronto per essere spedito. Questo dato differisce, anche notevolmente, dai volumi lavorati di materia prima per effetto del calo di peso dei prodotti che subiscono il processo di stagionatura.

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento, ove non diversamente indicato, all'anno produttivo 2015 ed alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

B.2 Materie prime

La tabella seguente per le materie prime riguarda la materia prima carnea, riferita alla materia prima lavorata e prodotta:

MATERIA PRIMA	ANNO 2016	ANNO 2016
	(T/anno lavorate)	(T/anno prodotte)
Carne suina	24.407	
Carne avicola (tacchino)	410	
Capacità effettiva di esercizio (come materia prima lavorata e NON prodotta che invece è indicata in tabella B1 e include il calo peso per cottura e stagionatura oltre a spezie e ingredienti)	24.817	
Ingredienti	1.049	
Spezie	29	
Capacità effettiva di esercizio (come prodotta e include il calo peso per cottura e stagionatura oltre a spezie e ingredienti)		20.223

Tab. B2 – Materie prime

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

Alcuni prodotti sono realizzati con materia prima avicola (es.: petti di tacchino).

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; una volta svuotate, sono lavate e restituite al fornitore che ne è il proprietario.

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 litri tranne alcune eccezioni (cisterne da 1 m³). Vengono stoccate in locali pavimentati allacciati alla rete fognaria di stabilimento (acque nere) ubicati nell'edificio D.

Con riferimento alle varie aree interne ed esterne adibite a deposito di materie prime e ausiliarie, rifiuti e altre sostanze si precisa quanto segue:

MATERIE STOCCATE	AREE ADIBITE A DEPOSITO	CARATTERISTICHE STRUTTURALI	COPERTURA
Materia prima: tagli di carne suina/avicola fresca e congelata	Magazzini frigoriferi per stoccaggio materie prime	Celle frigorifere pavimentate allacciate alla rete fognaria di stabilimento (acque nere)	In edificio E: area coperta
Materie ausiliarie al processo: aromi e spezie	Magazzino ingredienti per stoccaggio ingredienti	Locali pavimentati allacciati alla rete fognaria di stabilimento (acque nere)	In edificio D: area coperta
Materiali ausiliari per i servizi tecnici: componentistica, lubrificanti, detergenti,	Magazzino scorte	Locali pavimentati allacciati alla rete fognaria di stabilimento (acque nere) e deposito esterno impermeabilizzati e allacciati alle acque nere	In edificio D: area coperta e depositi coperti posti all'esterno degli edifici
Rifiuti ordinari	Aree esterne e interne adibite al deposito temporaneo dei rifiuti	Aree esterne impermeabilizzate allacciate alla rete fognaria (acque nere)	Alcune zone coperte/altre scoperte

Tab. B3 – Aree deposito

Nella seguente tabella sono riportate le quantità delle principali sostanze “ausiliarie” potenzialmente pericolose per l’uomo e per l’ambiente, a vario titolo utilizzate nel sito per le utilities e per le attività di manutenzione agli impianti/linee:

Consumo materie prime ausiliarie	
Materie prime ausiliarie	Anno 2016 (kg/anno)
Ammoniaca	700
Acetilene	5
Argon	88 (m ³)
Ossigeno	9 (m ³)
Prodotti per la sanificazione	23.660
Lubrificanti	4.012
Acido Cloridrico	23.080
Soda caustica	8.080
Alcol denaturato	39 (L)
Ipcolorito di Sodio	1.575
Glicole	0

Tab. B4 – Materie prime ausiliarie

Lo stabilimento utilizza 39 celle frigorifere alimentate da una centrale ad ammoniaca le cui macchine sono dislocate nei due edifici F e G (la centrale ospitata nell’edificio E è stata dismessa a fine maggio 2015). Nel corso degli anni, in occasione del rinnovo degli impianti, alcuni dei circuiti esistenti ad ammoniaca sono stati sostituiti con altri alimentati a glicole.

Le posizioni di stoccaggio sono concentrate lungo il lato Sud dello stabilimento, come indicato in planimetria.

Le schede di sicurezza delle sostanze pericolose sono presenti nel sito e la gestione di tali sostanze avviene nel rispetto delle procedure di sicurezza e di prevenzione, definite ai sensi del D.Lgs 81/08.

In particolare:

- **ammoniaca**: è utilizzata negli impianti di refrigerazione. Presso lo stabilimento ne è custodito un quantitativo massimo di kg 23.100 utilizzato come segue:

- o kg 22.400 in un impianto frigorifero (F+G)
- o kg 700 in bombole per l'eventuale reintegro degli impianti.

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 (8% del LEL) trasmettono una segnalazione visiva e sonora in portineria ed alla soglia di allarme (16% 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.

In ogni caso tutte le valvole di sovra-pressione sono collegate con vasche contenenti acqua 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 NH₃, si ritenga necessario attivare l'impianto a diluvio.

Dal 1987 esiste un registro in cui sono accuratamente segnati i prelievi dal magazzino scorte di bombole di ammoniaca utilizzati per il reintegro delle tre centrali frigorifere.

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

I serbatoi fissi di stoccaggio (sostituiti ex novo nel 2014) sono situati fuori terra, all'esterno del locale caldaia e sono dotati di bacino di contenimento indipendente.

I quantitativi di acido e soda utilizzati sono registrati nel Registro Informatico degli Indicatori.

- **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.

La pulizia dei locali è affidata ad imprese di pulizia esterne che forniscono i prodotti necessari, previa approvazione dello stabilimento che ne controlla le schede tecniche e di sicurezza.

La pulizia automatica mediante apposite macchine lavatrici di alcuni elementi di impianti produttivi e di alcune attrezzature avviene con sanificanti acquistati dallo stabilimento. I quantitativi utilizzati sono registrati nel Sistema di gestione del magazzino.

- **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.

- **Oli minerali esausti**: il deposito avviene in un serbatoio di capacità pari a 2.500 litri, sito in un bacino di contenimento in calcestruzzo conforme al DM 392/96; è stato realizzato un nuovo serbatoio a servizio dell'impianto di cogenerazione della capacità di 2 m³ conforme al D.M. 392/96.

Altre sostanze "ausiliarie" pericolose presenti in alcuni impianti in sito sono:

- **Olio dei trasformatori**: ogni due anni fino al 2013 è stato effettuato, tramite una ditta esterna un controllo degli oli dei 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. Le analisi delle concentrazioni di PCB negli oli dei trasformatori sono state effettuate secondo la norma europea IEC 61619 e successivi aggiornamenti.

Tali analisi costituiscono una registrazione del Sistema di Gestione Ambientale e pertanto archiviate da un responsabile per 6 anni.

Risultando le analisi conformi per diversi anni (valore del PCB rilevato nell'olio inferiore a 5 mg/kg), questo tipo di indagine si è arrestata nel 2013.

- **Glicole etilenico**: è aggiunto all'acqua per refrigerazione impianti stagionatura salami, locali di docciatura mortadelle, etc.

- **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.

- **Soluzione di Urea al 32% ca**: stoccata in serbatoio in PEHD a doppia parete all'interno del box cabinato del cogeneratore sfiato libero. Utilizzata nel sistema di abbattimento NO_x dal cogeneratore, da parte dell'Azienda terza proprietaria dell'impianto.

Presso lo Stabilimento erano presenti 7 serbatoi fuori terra ove in passato veniva stoccato del gasolio per ovviare ad eventuali mancanze di fornitura del gas naturale. Nel 2006 i quantitativi di gasolio rimasti in giacenza sono stati regolarmente smaltiti. Nel 2012 è stato messo fuori servizio il circuito di pompaggio del gasolio verso la Centrale Termica attraverso la rimozione fisica delle pompe e la chiusura delle tubazioni con flange cieche.

Nel 2013 sono stati rimossi anche i 7 serbatoi previa attività di bonifica interna.

I Materiali ausiliari per i servizi tecnici (lubrificanti, detergenti, componentistica, etc) sono stoccati in imballi integri che garantiscono tenuta di eventuali sversamenti/percolamenti di eventuali liquidi, in locali chiusi pavimentati (edificio D), allacciati alla rete fognaria di stabilimento (acque nere) e in depositi esterni coperti, impermeabilizzati ed 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.

PRELIEVO DI ACQUA DA POZZI PRIVATI						
POZZO/CODICE	2011	2012	2013	2014	2015	2016
Pozzo 1 (151420032)				139.140	111.695	214.590
Pozzo 3 (151420036)				4.598	21.695	8.340
Pozzo 4 (151420024)				441.589	447.500	399.190
PRELIEVO TOTALE	546.337	697.890	691.600	585.327	580.890	622.120
Capacità effettiva di esercizio	21.343	21.177	20.049	20.414	20.385	20.223
Carne suina lavorata	25.830	26.110	25.395	25.356	25.004	23.681
Consumo specifico riferito alla carne lavorata	21	27	27	23	23	26

Tab. B5 – Consumi idrici

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.

Lo stabilimento, composto da vari edifici, oltre ad avere dei contatori ai pozzi che consentono di conoscere il prelievo totale di acqua da falda, ha dei contatori per il monitoraggio dei consumi interni di acqua all'ingresso di ogni edificio/reparto. Ad oggi non è possibile conoscere, con maggiore livello di dettaglio, nell'ambito di ogni edificio, per quale specifico processo è impiegata l'acqua (lavaggi, sbrinamento, inserita nel prodotto, reintegro impianto, etc).

Prima di essere distribuita nello stabilimento attraverso una linea in cui la pressione è mantenuta costante a 6 bar, l'acqua subisce una leggera clorazione con ipoclorito di sodio e attraversa un filtro chiarificatore CILLIT SF multistrato ultrarapido ad effetto catalitico, che consente di eliminare le sostanze colloidali.

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 un attacco per i vigili del fuoco ubicato in prossimità del pozzo 1.

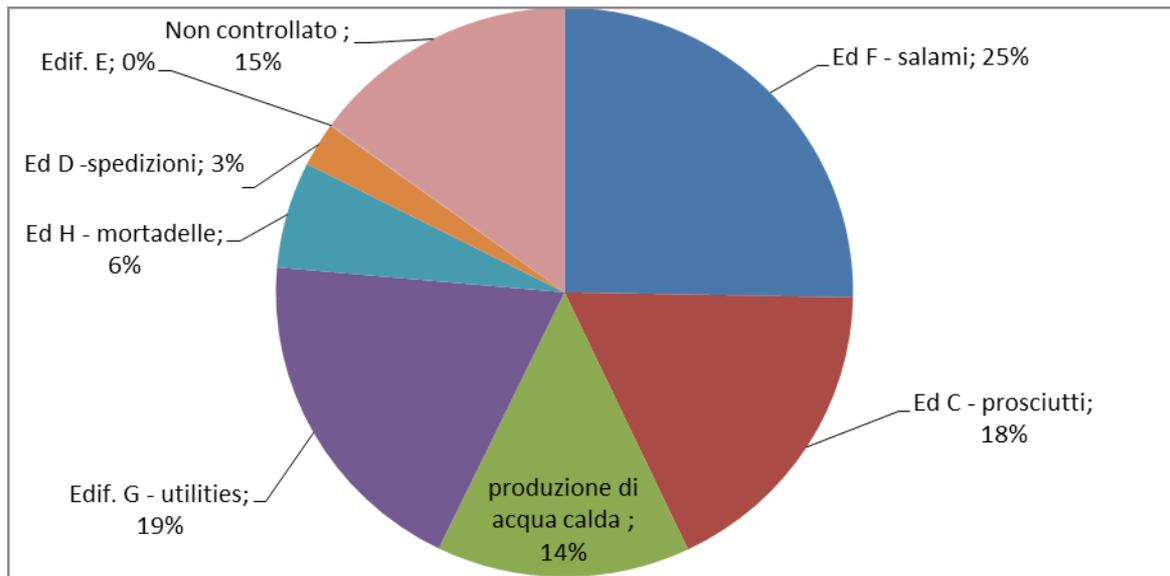
Le caratteristiche dei tre pozzi sono riassunte nella tabella seguente:

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

Tab. B6 – Caratteristiche pozzi

I requisiti di qualità dell'acqua emunta sono garantiti da procedure interne del Sistema Qualità che assicurano la conformità al D.Lgs 31/01 e s.m.i. sulla qualità delle acque destinate al consumo umano.

La destinazione dell'acqua emunta è rappresentata nel seguente grafico (riferito ai dati relativi all'anno 2016):



In particolare per quanto riguarda gli edifici adibiti alla lavorazione/produzione di salami, prosciutti, mortadelle gli utilizzi principali dell'acqua sono i seguenti:

- 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;
- lavaggi dei prodotti;
- lavaggi e sanificazione degli impianti produttivi e delle attrezzature (stampi, bidoni, bilancelle, baltresche, bacinelle);
- pulizia delle aree produttive;
- sbrinamento celle frigorifere: le celle frigorifere presenti nei vari edifici dello stabilimento sono soggette alla formazione di strati di ghiaccio sulla superficie dei radiatori, pertanto si rende necessario uno sbrinamento frequente (per garantire la funzionalità della cella e l'efficienza energetica del processo di refrigerazione) che avviene tramite l'immissione di acqua a pioggia attraverso ugelli posti al di sopra dei radiatori alettati;
- servizi igienico-sanitari;
- reintegri ai circuiti dell'acqua glicolata delle torri evaporative asservite alla centrale frigo e ubicate presso l'edificio F del reparto salami, per compensare le perdite di acqua per evaporazione e per periodico spurgo delle torri frigo al fine di garantire la funzionalità delle torri e la relativa efficienza energetica.

Gli edifici spedizioni ed edificio E sono interessati prevalentemente dall'utilizzo di acqua per lo sbrinamento delle celle frigorifere.

L'edificio G, votato alla gestione delle utilities, prevede i seguenti utilizzi principali dell'acqua:

- torri di evaporazione degli impianti di raffreddamento: lo stabilimento è dotato di torri di evaporazione per la condensazione dell'ammoniaca utilizzata nel ciclo del freddo;
- reintegri ai circuiti dell'acqua gelida, dell'acqua glicolata, dell'acqua utilizzata nella centrale termica per la produzione del vapore;
- reintegro impianti di riscaldamento (circuiti chiusi);

Altri consumi non oggetto di monitoraggio quantitativo mediante gruppi di misura dedicati:

- irrigazione delle aree a verde dello stabilimento;
- 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 m³;
- acqua fredda autoclavi e saline;
- acqua fredda spogliatoio prosciutti cotti, mortadelle, salami;
- acqua impianto a diluvio magazzino scorte;

- acqua scongelato serbatoio reparto Salame;
- controlavaggio filtri dissabbiatori.

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

Nello stabilimento sono 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;
- il raffreddamento dell'olio compressori centrali G ed F avviene, mediante scambio indiretto, utilizzando l'acqua presente nelle vasche di raccolta poste al di sotto di ciascuna torre evaporativa.

Il controllo dei principali consumi idrici dello stabilimento avviene attraverso un sistema di lettura in remoto dei seguenti contatori/utenze:

MONITORAGGIO UTENZE		2014	2015	2016
Prosciutti	C1 - Contatore acqua fredda Prosciutti - K100 1 imp m3	69.385	56.200	60.792
	C2 - Contatore acqua fredda Prosciutti - K100 1 imp m3 stacco per acqua fredda autoclavi stacco per acqua fredda saline	47.520	46.589	49.525
Spedizioni	D1 - Contatore acqua fredda Spedizioni - K100 1 imp m3	1.517	1.425	1.156
	D2 - Contatore acqua fredda Spedizioni - K100 1 imp m3	16.157	16.254	14.477
Ricevimento MP	E1 - Contatore acqua fredda Arrivo merci - K100 1 imp m3 E1.2 - Reintegro torri evaporative	8.304	6.301	318
Salami	F1 - Contatore acqua fredda Salami - K100 1 imp m3	865	602	-
	F2 - Contatore acqua fredda Salami - K100 1 imp m3	62.758	69.835	64.710
	F3 - Contatore acqua fredda Salami - K100 1 imp m3	78.113	83.529	79.294
	F4 - Contatore acqua fredda Salami Stagionati - K100 1 imp m3	10.439	11.589	13.815
Officina generale	Contatore acqua sanitaria Reintegro circuito 45° Reintegro circuito 70°	97.203	97.466	88.754
	G1 - Contatore acqua fredda Rep. G - K100 1 imp m3 G1.1 - Reintegro vasche acqua gelida G1.2 - Reintegro (torri G + vasca abbattimento vapori NH ₃) Reintegro torri G (da pozzo + eventuale recupero da scongelato)	39.287	45.911	55.441
	G2 - Contatore Caldaia - K100 1 imp m3 G2.1 - Linea 1 Rigenerazione G2.2 - Linea 2 Rigenerazione	15.043	13.942	64.563
Mortadelle	H1 - Contatore acqua fredda Mortadelle Contatore vecchio 1 imp m3	1.879	2.051	2.081
	H2 - Contatore acqua fredda Mortadelle Contatore vecchio 1 imp m3	11.962	12.553	14.208
	H3 - Contatore acqua fredda Mortadelle Contatore vecchio 1 imp m3	791	845	1.651
	H4 - Contatore acqua fredda Mortadelle Contatore vecchio 1 imp m3	20.148	15.761	19.792
Ex Macello	I1 - Contatore acqua fredda Rep. I Contatore vecchio 1 imp m3 ex macello	-	-	-
Mensa/Uffici	A/B - Contatore acqua fredda mensa/uffici - K100 1 imp m3	1.566	1.957	1.118
TOTALE		482.937 83%	482.810 83%	531.696 85%

Tab. B7 – Contatori

I consumi di acqua registrati sono abbastanza costanti nel triennio, con la sola eccezione del contatore G2 che nel 2016 ha registrato un notevole incremento legato ad una manovra incompleta fatta in centrale termica a cui si è posto rimedio.

Alcune utenze non sono monitorate in quanto non dotate di contatore dedicato per cui rientrano nella voce del NON CONTROLLATO nel bilancio dello stabilimento e corrispondono a circa il 17% dei consumi totali:

- Contatore C3 acqua fredda autoclavi
- Contatore C4 acqua fredda saline
- Acqua fredda spogliatoio procotti
- Acqua fredda spogliatoio mortadelle
- Acqua fredda spogliatoio salami
- Acqua impianto a diluvio mag.scorte
- Acqua scongelamento serbatoio rep. Salame
- Controlavaggio filtri dissabbiatori
- Reintegro vasca antincendio
- Reintegro antincendio
- Canne lavaggio aree esterne/depuratore.

B.3.2 Produzione di energia

Il sito si presenta come un consumatore di gas naturale ed energia elettrica, per la produzione di energia elettrica, calorie e frigorifici necessarie allo svolgimento delle attività produttive e di servizio; risulta essere meno rilevante l'utilizzo sotto forma di energia meccanica.

L'energia elettrica è attualmente fornita allo stabilimento Galbani attraverso una linea trifase di alimentazione a 15.000 V, oltre che dall'impianto di cogenerazione operante sul sito.

La cabina di distribuzione, smista energia allo stabilimento grazie ad una linea distributiva (interrata) che si snoda attraverso i piazzali, in canali ed in vani tecnici, raggiungendo 7 cabine di trasformazione.

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.

Vengono prodotte le seguenti tipologie di energia:

TIPO DI ENERGIA	COMBUSTIBILE FLUIDO UTILIZZATO	RENDIMENTO ENERGETICO	SISTEMI DI RECUPERO ENERGETICO	SISTEMI DI CONTROLLO
Energia Termica	Gas naturale	96%	Recupero condense. Recupero di calore dei fumi in uscita per preriscaldare l'aria in ingresso ai bruciatori	Contatore di vapore prodotto.
Energia Elettrica tramite cogeneratore	Gas naturale	<ul style="list-style-type: none"> • 43,7% rendimento elettrico • 43,2 % rendimento termico • 86,9 %. rendimento totale 	Recupero di calore (Energia Termica) da: Gas di scarico del motore; Acqua di raffreddamento motore e olio lubrificante.	Misuratore in continuo di: O ₂ , CO, Temperatura fumi.

Tab. B9 – Produzione energia

Energia termica

La fonte energetica normalmente sfruttata dallo stabilimento per la produzione del vapore saturo utilizzato nel ciclo produttivo, è il gas naturale impiegato nella **Centrale Termica** posizionata nell'edificio G, con potenzialità complessiva di circa **12,7 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 6,9 MW e **M1bis BONO** (da 5,8 MW), che presentano le seguenti caratteristiche:

Generatore n. 1	Generatore BONO
Marca: CCT	Marca: BONO ENERGIA
Anno: 1984	Anno: 2015
Potenzialità: 6×10^6 kcal/h (6,9 MW)	Potenzialità: 5,8 MW
Consumo combustibile: 705 m ³ /h al C.M.C.	Consumo combustibile: 588 Nm ³ /h
Tipo combustibile: gas naturale	Tipo combustibile: gas naturale

Normalmente il generatore BONO è in funzione 24/24h, mentre il generatore n. 1 viene messo in funzione solo in caso di necessità (a seguito della fermata obbligatoria del generatore di vapore BONO per manutenzione o anomalia).

Il precedente generatore da 9,3 MW è stato reso NON più operativo scollegandolo definitivamente dall'alimentazione del gas.

Durante l'anno, nel fine settimana o per intere settimane in caso di mancata attività produttiva, viene eseguita la fermata della centrale termica al fine di ridurre le emissioni e i consumi energetici, e viene lasciato in funzione il solo cogeneratore. Il tutto è opportunamente registrato dai conduttori caldaia sui moduli del Sistema di Gestione Ambientale.

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

In caso di fughe di gas 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 flange tarate, relative alle 8 aree di utilizzo più significative.

Dal 2016 è in funzione un nuovo impianto di cogenerazione, in sostituzione del precedente impianto dismesso nel 2015, le cui principali caratteristiche e prestazioni sono:

- o potenza immessa come combustibile: circa 4.580 kWt;
- o potenza elettrica: circa 2.000 kWe;
- o potenza termica recuperata totale: circa 1.980 kWt;
- o rendimento elettrico: 43,7 %;
- o rendimento termico: 43,2 %;
- o rendimento energetico totale: 86,9 %;
- o numero di ore annue di esercizio: 8.000;
- o altezza del camino: 16 metri.

Il nuovo cogeneratore posizionato in zona adiacente a quella del vecchio per sfruttare i servizi già esistenti (rete gas, rete elettrica, rete fognaria).

Si tratta di un impianto containerizzato composto dai seguenti elementi:

- un motore a combustione interna alimentato a gas metano;
- un sistema di trattamento dei fumi di scarico costituito da un reattore SCR con sezioni di ossidazione per l'abbattimento degli NO_x e del CO;
- un sistema di raffreddamento del circuito di bassa temperatura del motore;
- un sistema di raffreddamento di emergenza del circuito di alta temperatura del motore;
- un sistema di recupero calore per la produzione di vapore saturo.

Nello stabilimento sono attivi alcuni sistemi di recupero energetico:

- circa il 70% della condensazione del vapore viene recuperato tramite un sistema di ritorno condense nel locale Centrale Termica;
- recupero di calore dei fumi in uscita dai bruciatori dei generatori di vapore per preriscaldare l'aria in ingresso ai bruciatori;
- recupero di energia termica dal cogeneratore mediante scambio indiretto con:
 - gas di scarico del motore;
 - acqua di raffreddamento motore e olio lubrificante.

Nello stabilimento sono altresì presenti due caldaie ad uso civile, 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 a una periodica manutenzione e verifica dell'efficienza energetica annuale tramite Ditta esterna secondo quanto prescritto dal D.P.R. 74/13 e dalla normativa regionale vigente in materia.

Per il monitoraggio dei consumi di energia termica e quindi della produzione e consumo del vapore è utilizzato un sistema di tele-lettura che consente di monitorare le seguenti utenze (in termini di kg di vapore prodotto e consumato).

Contatore <i>Produzione e consumo vapore</i>	Matr.	Edif.	Unità di misura	Frequenza monitoraggio
Caldaia 1	-	G	kg	<p style="text-align: center;">QUINDICINALE (TE attraverso il sistema di lettura remoto dei contatori fa un primo punto dell'andamento consumi)</p> <p style="text-align: center;">MENSILE (il primo giorno lavorativo del mese TE legge il consuntivo del mese)</p>
Caldaia Bono	-	G		
Cogeneratore	-	-		
Prosciutti-spogliatoio N2	-	C		
Spedizione-entrata merci-magazzino	-	D		
Salami Condizionamento piano terra-spogliatoi N1	-	F		
Acqua per riscaldamento stagionature - acqua 45 °C uso sanitario - Acqua 70 °C asciugatoi	-	F2		
Officina laboratorio chimico	-	G		
Mortadelle H strutto spogliatoio N	-	H		
Edificio I	-	I		

Tab. B10 – Vapore prodotto e consumato

Energia elettrica

L'energia elettrica utilizzata in stabilimento è in parte acquistata dalla rete, in parte autoprodotta mediante il cogeneratore a gas naturale.

Le macro-utenze più significative sono:

- produzione frigoriferie
- forza motrice (FM) edifici
- produzione aria compressa
- illuminazione
- pozzi.

Energia frigorifera

Per quanto riguarda la produzione del freddo, questa avviene attraverso una centrale frigorifera a ciclo chiuso dislocata tra gli edifici G ed F, nella quale sono presenti al max 22.400 kg di ammoniaca.

La centrale fa affidamento su diversi compressori, 5 dislocati presso l'edificio F e 5 presso l'edificio G:

Nome edificio	N° compressori	Potenzialità (frigorie/h)	Potenzialità effettiva stimata (frigorie/h)	Utenze
F	5	4.406.000	2.934.000	circuito di media temperatura (- 15 °C lato ammoniaca)
G	5	4.390.000	3.200.000	circuito di bassa temperatura (-25 °C lato ammoniaca)

Tab. B11 – Energia frigorifera

In particolare i circuiti di media e bassa temperatura servono per le utenze:

COMPRESSORI	CIRCUITI	CIRCUITO E UTENZE
n. 10 compressori di cui 5 ubicati nell'edificio G e 5 ubicati nell'edificio F	Circuito di media (-15° lato ammoniaca)	<p>Circuito celle frigorifere di media T ad espansione diretta di ammoniaca.</p> <p>Circuito acqua gelida di temperatura 1° per condizionamenti.</p> <p>Circuito acqua glicolata -10° per freddo statico stagionatura salami.</p> <p>Circuito acqua glicolata -5° per freddo ventilato stagionatura salami.</p> <p>Circuito acqua glicolata (-1° lato glicole) per condizionamento locali doccia/mortadelle.</p> <p>Circuito Acqua glicolata per Raffreddamento Autoclavi.</p>
	Circuito di bassa (-25° lato ammoniaca)	Circuito celle frigorifere di bassa T ad espansione diretta di ammoniaca

Le celle frigorifere sono dotate di pannelli di isolamento in poliuretano espanso, o con anima interna in lana di vetro (pannelli di classe 0) per le celle di recente installazione, al fine di ridurre la presenza di materiale combustibile e migliorare la prevenzione incendio di stabilimento.

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:

CONSUMI ENERGETICI			
Energia Elettrica kWh	2014	2015	2016
Totale Gruppo misure 1	1.335.064	1.001.599	736.940
Totale Gruppo misure 2	7.989.967	8.347.057	7.695.215
Totale Gruppo misure 3	7.635.438	7.906.155	8.487.631
Totale Gruppo misure 4	2.250.531	2.403.957	2.281.200
Consumo fisso trasformatori di stabilimento	240.000	240.000	240.000
Totale somma contatori interni	19.451.000	19.898.768	19.440.986
Totale Cogeneratore	11.486.360	10.581.360	12.563.520
Totale ENEL	8.690.785	9.673.404	7.582.095
Totale Cogeneratore + ENEL	20.177.145	20.254.764	20.145.615
Consumo incontrollato (non compreso nelle letture dei contatori interni)	726.146	355.996	704.629
% consumi non controllati	4%	2%	3%
Consumo metano stabilimento Smc			
Totale SNAM	4.575.111	4.407.479	4.480.877
Consumo metano cogeneratore	2.997.841	2.700.084	3.090.222
Consumo Energia Termica kWh			
Energia prodotta (vapore) kWh E2	4.814.487	4.633.020	5.379.570
Acqua Calda (kWh) H ₂ O Cumulativo foglio cogeneratore	6.054.910	5.597.173	5.785.683
Energia termica da cogeneratore	10.869.397	10.230.193	11.165.253
Energia termica da Centrale Termica	15.347.713	16.613.902	13.531.632
TOTALE Energia Termica	26.217.110	26.844.095	24.696.885
TOTALE ENERGIA kWh	46.394.255	47.098.859	44.842.500
Capacità effettiva di esercizio	20.414	20.385	20.223

Tab. B12 – Consumi energetici

Il gas naturale giunge allo stabilimento da una cabina posizionata nell'angolo Sud-Est ove è situata la cabina di decompressione 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.

Per il monitoraggio dei consumi di energia elettrica sono presenti contatori che consentono di monitorare le seguenti utenze:

Energia elettrica

Contatore	Utilizzo	Parametro da rilevare	Frequenza monitoraggio
ENEL Generale	Energia per lo Stabilimento	kWh energia attiva	QUOTIDIANO
KVarh energia reattiva			
Totale contatori interni cabina A			
Pozzo acqua n.1	FORZA MOTRICE	kWh	QUINDICINALE (TE attraverso il sistema di lettura remoto dei contatori fa un primo punto dell'andamento consumi) MENSILE (il primo giorno lavorativo del mese TE legge il consuntivo del mese)
Pozzo acqua n.3	FORZA MOTRICE		
Pozzo acqua n.4	FORZA MOTRICE		
Servizi cortile	FORZA MOTRICE		
Edificio A	FORZA MOTRICE		
Edificio B	FORZA MOTRICE		
Parc. Esterno camion	FORZA MOTRICE		
Luce piazzale	ILLUMINAZIONE		
Luce piazzale	ILLUMINAZIONE		
Luce piazzale	ILLUMINAZIONE		
Edificio A	ILLUMINAZIONE		
Edificio A	ILLUMINAZIONE		
Edificio A	ILLUMINAZIONE		
Servizi cortile	ILLUMINAZIONE		
Servizi cortile	ILLUMINAZIONE		
Edificio B	ILLUMINAZIONE		
Edificio B	ILLUMINAZIONE		
Edificio B	ILLUMINAZIONE		
Cabina elettrica depuratore			
Consumo depuratore	FORZA MOTRICE	kWh	QUINDICINALE (TE attraverso il sistema di lettura remoto dei contatori fa un primo punto dell'andamento consumi) MENSILE (il primo giorno lavorativo del mese TE legge il consuntivo del mese)
Totale contatori interni cabina E			
Centrale frigo-celle	FORZA MOTRICE	kWh	QUINDICINALE (TE attraverso il sistema di lettura remoto dei contatori fa un primo punto dell'andamento consumi) MENSILE (il primo giorno lavorativo del mese TE legge il consuntivo del mese)
Prese varie	FORZA MOTRICE		
Edificio E	ILLUMINAZIONE		
Edificio E	ILLUMINAZIONE		

Edificio E	ILLUMINAZIONE		
Totale contatori interni cabina F1			
Montacarichi	FORZA MOTRICE	kWh	<p style="text-align: center;">QUINDICINALE (TE attraverso il sistema di lettura remoto dei contatori fa un primo punto dell'andamento consumi)</p> <p style="text-align: center;">MENSILE (il primo giorno lavorativo del mese TE legge il consuntivo del mese)</p>
Confezionamento	FORZA MOTRICE		
Pancette	FORZA MOTRICE		
Stag-asciug. ovest	FORZA MOTRICE		
Stag-asciug. est	FORZA MOTRICE		
Asciugatoi pt	FORZA MOTRICE		
Edificio F	ILLUMINAZIONE		
Edificio F	ILLUMINAZIONE		
Edificio F	ILLUMINAZIONE		
Salumi da cuocere	FORZA MOTRICE		
Preparazione impasti sal.	FORZA MOTRICE		
Lavoraz. Preliminare sal.	FORZA MOTRICE		
Insaccamento salami	FORZA MOTRICE		
Totale contatori interni cabina F2			
C.F. pompa calore	FORZA MOTRICE	kWh	<p style="text-align: center;">QUINDICINALE (TE attraverso il sistema di lettura remoto dei contatori fa un primo punto dell'andamento consumi)</p> <p style="text-align: center;">MENSILE (il primo giorno lavorativo del mese TE legge il consuntivo del mese)</p>
C.F. Compressori	FORZA MOTRICE		
C.F. Ausiliari	FORZA MOTRICE		
C. Frigo 220V	ILLUMINAZIONE		
C. Frigo 220V	ILLUMINAZIONE		
C. Frigo 220V	ILLUMINAZIONE		
C. F servizi	FORZA MOTRICE		
Totale contatori interni cabina G			
C.T. Generale	FORZA MOTRICE	kWh	<p style="text-align: center;">QUINDICINALE (TE attraverso il sistema di lettura remoto dei contatori fa un primo punto dell'andamento consumi)</p> <p style="text-align: center;">MENSILE (il primo giorno lavorativo del mese TE legge il consuntivo del mese)</p>
C. aria compressa	FORZA MOTRICE		
Spogliatoio n.1	FORZA MOTRICE		
Officina	FORZA MOTRICE		
Ausiliari C.F. celle	FORZA MOTRICE		
C.F. gen.+ acqua gel	FORZA MOTRICE		
Luce lab. chimico	ILLUMINAZIONE		
Luce lab. chimico	ILLUMINAZIONE		
Luce lab. chimico	ILLUMINAZIONE		
Ricevimento merci	FORZA MOTRICE		
Ricevimento merci	ILLUMINAZIONE		
Ricevimento merci	ILLUMINAZIONE		
Ricevimento merci	ILLUMINAZIONE		
Spedizione	FORZA MOTRICE		
Spedizione	ILLUMINAZIONE		
Spedizione	ILLUMINAZIONE		
Spedizione	ILLUMINAZIONE		

Totali contatori interni cabina H			
Prosciutti	ILLUMINAZIONE	kWh	
Prosciutti	ILLUMINAZIONE		
Prosciutti	ILLUMINAZIONE		
Lav. e cottura prosciutti	FORZA MOTRICE		
C.T. generale	FM+ILL		
C.T. generale	FM+ILL		
C.T. generale	FM+ILL		
Prosciutti	ILLUMINAZIONE		
Prosciutti	ILLUMINAZIONE		
Prosciutti	ILLUMINAZIONE		
Mortadelle	ILLUMINAZIONE		
Mortadelle	ILLUMINAZIONE		
Mortadelle	ILLUMINAZIONE		
Edificio I	FORZA MOTRICE		
Strutto	FORZA MOTRICE		
Budella	FORZA MOTRICE		
Trattamento lardello	FORZA MOTRICE		
Stufe e bagni mortadella	FORZA MOTRICE		
Emulsioni cotenne	FORZA MOTRICE		
Confez. Mortadelle	FORZA MOTRICE		
Lavorazione mortad.	FORZA MOTRICE		
Confez. Prosciutti	FORZA MOTRICE		
Lav. e cottura prosciutto	FORZA MOTRICE		
Frullatura prosciutto	FORZA MOTRICE		

QUINDICINALE
(TE attraverso il sistema di lettura remoto dei contatori fa un primo punto dell'andamento consumi)

MENSILE
(il primo giorno lavorativo del mese TE legge il consuntivo del mese)

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

- o 14% mortadella
- o 13% prosciutti
- o 45% salame
- o 28% altro.

BILANCIO ENERGETICO DELL'ATTIVITA' (ANNO 2016)

Con riferimento all'anno 2016 il bilancio energetico del complesso si può rappresentare nel modo seguente:

- gasolio annuo = 0 tep
- energia elettrica acquistata da terzi = 1.418 tep
- gas naturale acquistato = 3.674 tep
- eventuali altri combustibili = 0 tep
- prodotto fresco lavorato = 24.817 ton.

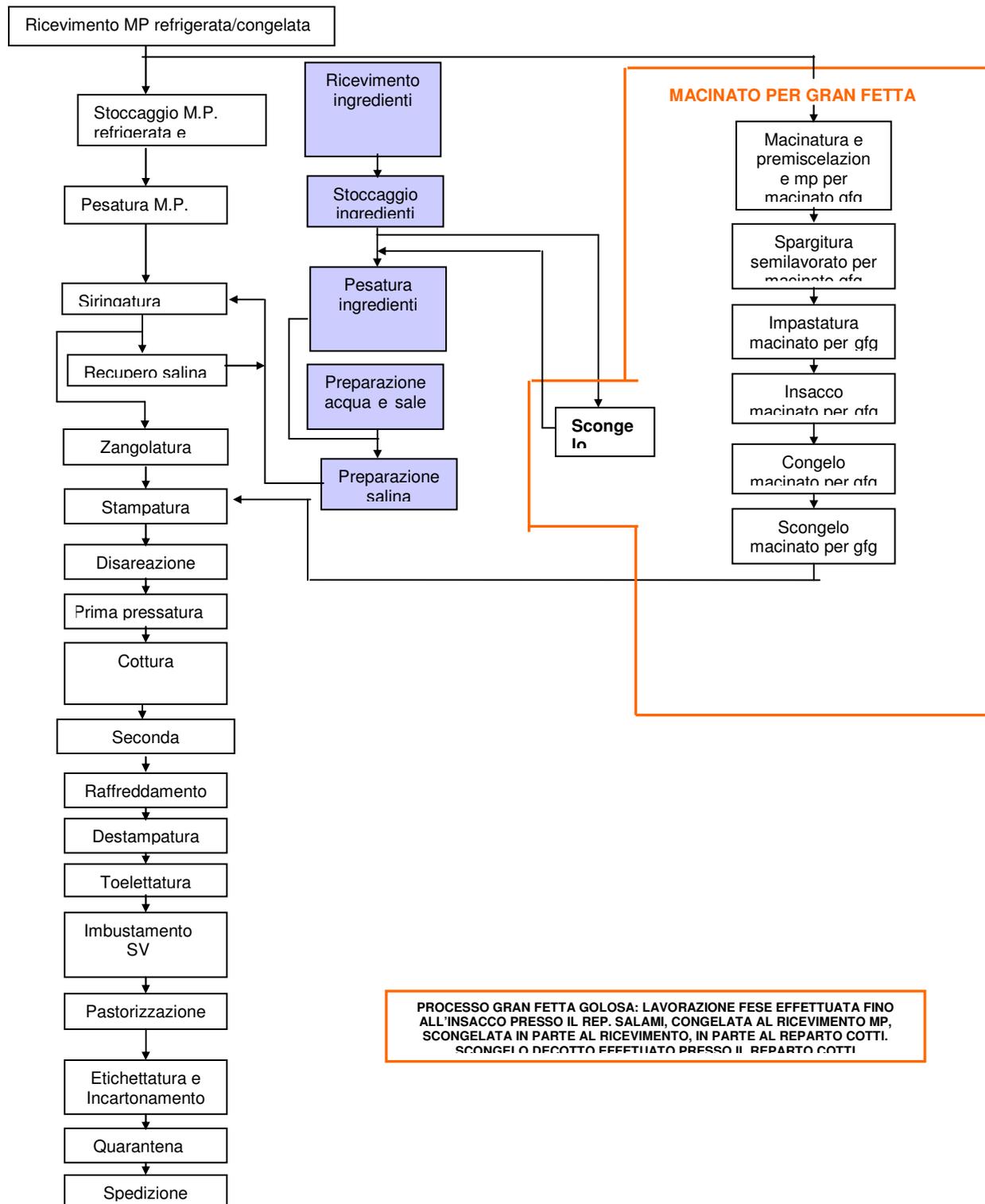
Per la conversione in tep sono stati utilizzati i seguenti valori (secondo Circ.re MISE del 18/12/14):

- 1 MWh di energia elettrica: 0,187 tep
- 1.000 Nmc di gas naturale: 0,82 tep.

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

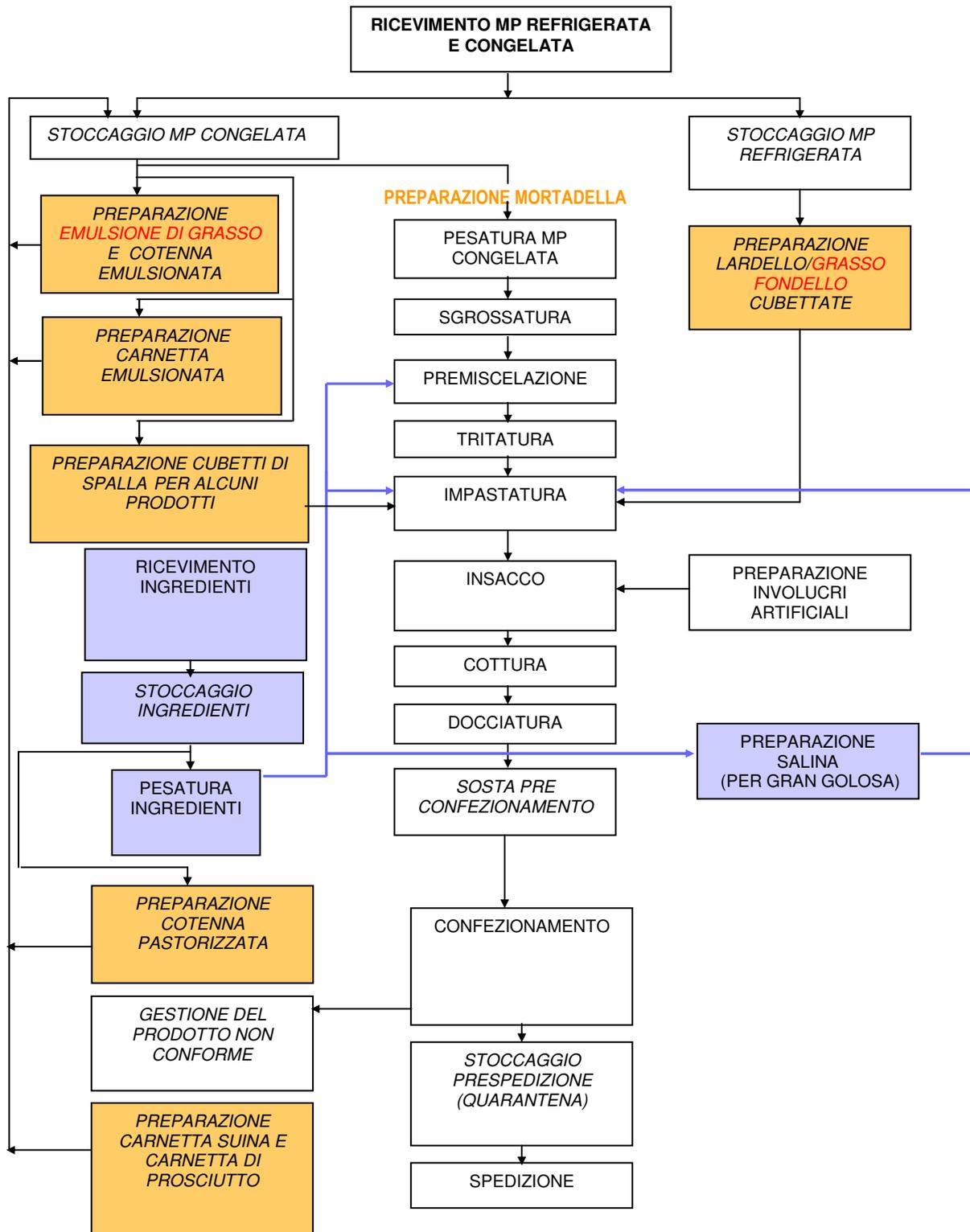
Stadio del ciclo produttivo	Input utilizzato di: Impianto	Descrizione stadio del ciclo produttivo/note	Output: emissioni									
			Acqua	Energia Elettrica	Vapore	Aria compressa	Sostanze pericolose	Acque bianche	Acque nere	Atmosfera	Rifiuti	
Stoccaggio materia prima (carne suina) refrigerata	celle	La 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.	x	x				x	x	x		
Scongelo di MP		Lo scongelo avviene attraverso la gestione controllata di umidità e temperatura ambiente in appositi locali		x						x		
INGREDIENTI Preparazione di saline e 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.	x	x				x		x	x	x
Preparazione e Pesatura decotto		Il decotto (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.	x	x				x		x		
Siringatura	siringatrici pese	Iniezione della salina nel prosciutto. Raccolta dei prosciutti siringati in contenitori in acciaio inox.	x	x				x		x		

Recupero salina	A fine produzione, la salina che rimane nel filtro delle siringhe viene inserita in appositi contenitori riposti in cella fino al momento dell'utilizzo.										
Pesatura	Controllo temperatura cella e conseguente sbrinamento delle batterie. Taratura celle. Pulizia macchine e linea di alimentazione. Pulizia cella										
Zangolatura (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.	x	x			x		x		
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.	x						x		
Disareazione	Tunnel disareatore	Eliminazione dell'aria residua all'interno della massa carnea.		x							
1° Pressatura	pressa	Apposizione sullo stampo del coperchio e chiusura mediante apposita pressa.		x			x				
Cottura	16 forni a vapore (M11)	Cottura del prosciutto con utilizzo di vapore (emissione E11). A fine cottura docciatura con acqua per raffreddare gli stampi. Pulizia del locale. Pulizia forni	x	x					x	x	
2° Pressatura	Linea pressatura a caldo	Pressatura a caldo degli stampi		x			x				
Raffreddamento	celle	Raffreddamento dei prosciutti negli stampi prima del confezionamento, in celle puntate a t° C predefinita. Controllo temperatura, Taratura, e pulizia celle	x	x			x		x		

Destampatura	destampatrice	Estrazione dei prosciutti dagli stampi. Successiva pulizia degli stampi e delle bilancelle. Pulizia e disinfezione della linea e dei nastri trasportatori.	x	x					x		
Toelettatura	-	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.	x						x		
Confezionamento	Imbustatore e sottovuoto	Confezionamento automatico di prosciutti in sacchi alluminati. Sottovuoto/termo saldatura (ad acqua calda). Posizionati su carrelli. Pulizia generale	x	x	x				x		
Pastorizzazione	Autoclavi	Operazione di pastorizzazione di superficie per assicurare la shelf-life del prodotto. Docciatura per raffreddamento	x		x				x		
Imballo e pesatura	pallettizzatore	I prosciutti dopo la pastorizzazione vengono messi su nastro. Vengono asciugati con aria. Inseriti nei cartoni.	x	x			x		x		
Pallettizzazione	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:											

Preparazione macinato (DA REPARTO SALAMI O MORTADELLE)	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.		x								
Scongelo macinato	celle	La quantità di macinato necessaria alla produzione viene scongelata con acqua corrente al RMP. Controllo Temperatura celle Taratura celle. Pulizia della cella.	x						x			

PRODUZIONE MORTADELLA



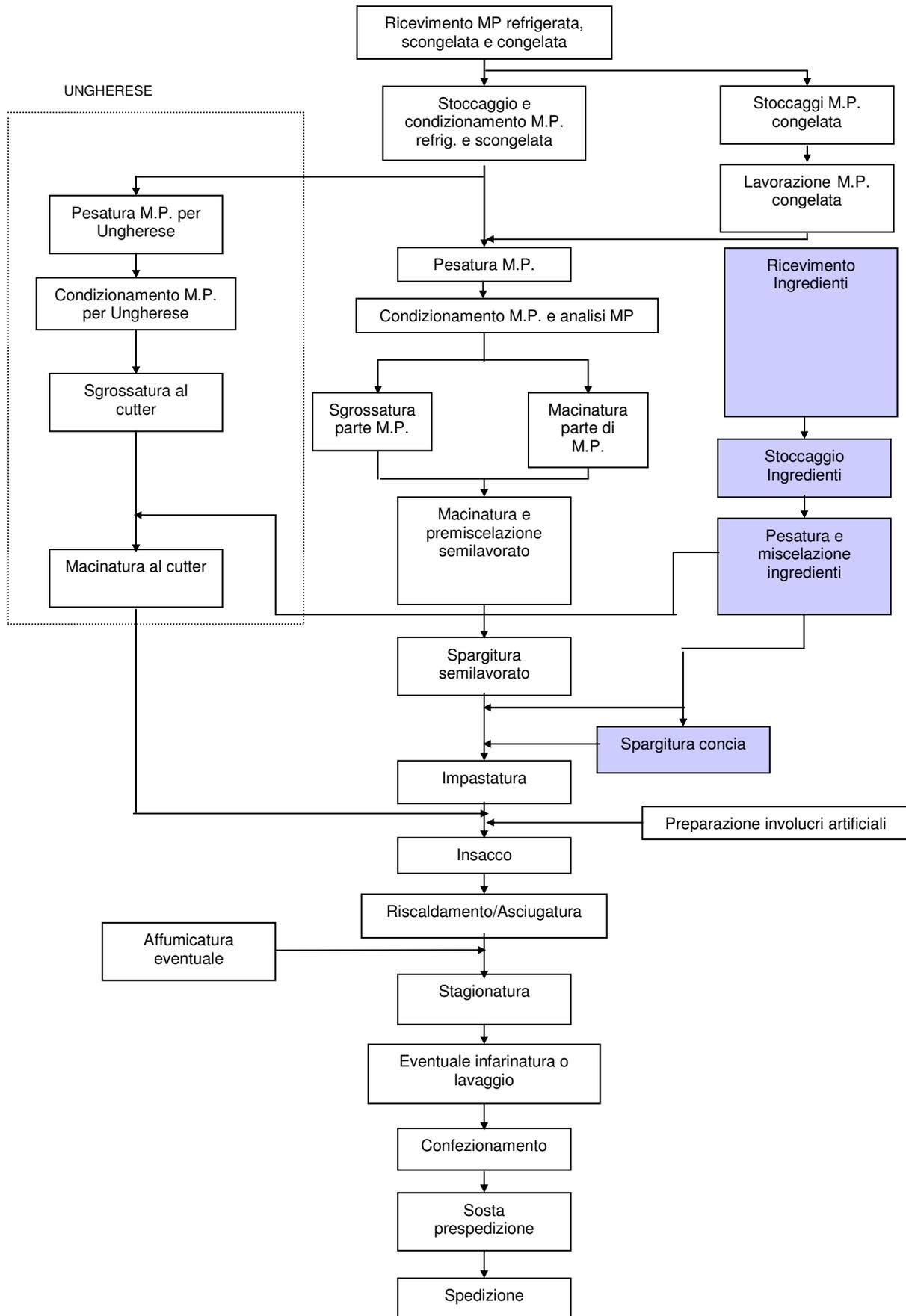
PRODUZIONE MORTADELLA		Input utilizzo di:	Output: emissioni								
Stadio del ciclo produttivo	Impianto	Descrizione stadio del ciclo produttivo/note	Acqua	Energia Elettrica	Vapore	Aria compressa	Sostanze pericolose	Acque bianche	Acque nere	Atmosfera	Rifiuti
Stoccaggio e condizionamento MP	n. 1 cella 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.	x	x			x		x		
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.	x	x			x		x		
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.	x	x					x		x
Pesatura											x
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.	x	x		x			x		x
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.	x	x							x
Tritatura	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.	x	x					x		x
INGREDIENTI Ricevimento e Preparazione		Pesatura ingredienti Pulizia generale	x						x		x

Preparazione salina per alcuni prodotti finiti		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	x	x					x		x
impastatura 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	x	x		x			x		x
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	x	x					x		x
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	x						x		x
Insacco/clippatura 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	x	x		x			x		x
Cottura	n. 12 stufe ad aria calda(M12)	In stufa mediante getti di aria calda senza l'utilizzo di bruciatori (90°C) fino al raggiungimento della temperatura desiderata (emissione E12). Pulizia stufe e corridoi stufe	x	x	x	x			x	x	x
Docciatura	n. 4 camere di docciatura	Il prodotto uscito dalla stufa sosta nei bagni con impianto di docciatura e sistema di raffreddamento. Durante tale sosta viene docciato. All'uscita dai bagni invio allo stoccaggio. Pulizia dei bagni settimanale a bagni vuoti.	x	x		x			x		
Sosta preconfezionamento	n. 1 locale climatizzato	Sosta per un tempo determinato Pulizia generale.		x		x			x		

Toelettatura, sottovuoto, incartonamento, pesatura, pallettizzazione	Reparto confezionamento	Sistema automatizzato di chiamata gabbie e scarico semiautomatico. Eliminazione di codino, clips, .. Eliminazione di aria Formazione manuale del cartone. Nastratura meccanica. Formazione pallet. Pulizia locale e delle attrezzature.	x	x	x	x			x	x	x
Gestione del prodotto non conforme		Il prodotto finito non conforme rilevato al confezionamento o dalla fase di cottura in poi viene raccolto in un pallbox. Controllo Temperatura, Taratura e Pulizia celle									
Preparazione emulsione di grasso	Linea di emulsione-omogeneizzazione	Prelevare dalla cella di stoccaggio la MP da inviare al tritacarne. Invio tramite nastro di trasporto a serbatoio di omogeneizzazione. Aggiunta di acqua calda ed ingredienti. Trasferimento mediante pompaggio della soluzione alla linea di emulsione ed omogeneizzazione. Successivo confezionamento del semilavorato in bacinelle. Pulizia della linea e del locale. Pulizia tubazioni con acqua e detergente. Il semilavorato viene quindi posto in cella di raffreddamento.	x	x	x	x			x		
Pesatura cotenna pastorizzata	impastatrice vasca di raccolta mulino colloidale	Pesatura ingredienti. Aggiunta ingredienti all'impastatrice. Eliminazione manuale del cellophane. Sminuzzamento dei pani di cotenna. Mediante coclea, la cotenna sgrassata viene inviata nel tritacarne. Successivo carico nell'impastatrice attraverso coclea. Scarico dell'impasto cotenna in vasca di alimentazione mulino colloidale. Riempimento bacinella con pistola; Lavaggio di tutti gli impianti. Pulizia dei locali. Congelamento. Controllo Temperatura Taratura, Pulizia celle	x	x		x	x				x

Preparazione lardo/Grasso fondello	Nastro Cubettatrice Coclea Vasca di lavaggio a 48°C Girante	Prelevare dalla cella di stoccaggio la PM da inviare alla cubettatrice. Invio tramite coclea a cilindro di lavaggio. Aggiunta di acqua Scarico cubetti in girante per ulteriore lavaggio Asciugare e scaricare i cubetti in marnette o inviari tramite poma all'impastatrice. Invio tramite pompa a impastatrice o scarico in impastatrice delle marnette a mezzo di un elevatore. Pulizia della linea e del locale. Pulizia tubazione con acqua. Lavaggio tubazione	x	x	x	x			x		x
------------------------------------	---	--	---	---	---	---	--	--	---	--	---

PRODUZIONE SALAME



PRODUZIONE SALAME		Input utilizzo di:	Output: emissioni								
Stadio del ciclo produttivo	Impianto	Descrizione stadio del ciclo produttivo/note	Acqua	Energia Elettrica	Vapore	Aria compressa	Sostanze pericolose	Acque bianche	Acque nere	Atmosfera	Rifiuti
Ricevimento MP refrigerata, scongelata e congelata	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	x	x				x			x
Stoccaggio MP congelata	Controllo temperatura celle e conseguente sbrinamento batterie con sistema a circuito chiuso. Lavaggio celle.										x
Stoccaggio e condizionamento MP refrigerata e scongelata	Celle frigorifere in reparto	La carne congelata viene temperizzata in cella per un tempo predefinito	x	x				x			x
Lavorazione MP congelata. Pesatura. Condizionamento MP	bilance in reparto Celle frigorifere	Controllo temperatura e conseguente sbrinamento batterie Lavaggio celle.									x
Analisi materia prima	Macchina radiogena	Analisi della composizione della Materia Prima		x							x
Sgrossatura parte 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).		x			x				x
Macinatura parte di MP	Tritacarne	Resta ferma fino alle 21:00 quando si riavvia per il lavaggio		x			x				x
Macinatura e premiscelazione semilavorato	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		x			x				x
INGREDIENTI Ricevimento e stoccaggio	Locale preparazione cella stoccaggio	I diversi ingredienti vengono preparati manualmente. Pulizia del locale e della linea									x
Pesatura e miscelazione	pesa	Sul nastro di alimentazione impastatrice, spargitura della concia (mix di ingredienti) con macchina spargisale e relativa aspirazione polveri con trattamento (emissione E7)								x	x

Spargitura semilavorato	Spargitore	Distribuzione del macinato all'interno dell'impastatrice.		x		x				x	x
Spargitura concia	Spargisale	Tempo di impasto visivo.		x		x				x	x
Impastatura	N. 2 impastatrici (di cui una sottovuoto)	Scarico della pasta in carrellini. Pulizia quotidiana della linea.		x		x				x	x
Insacco	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 frena budelli e la pressione chiusura clips. Un operatore fornisce 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 rinsaccato		x		x					x
Riscaldamento/asciugatura	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.		x							
Affumicatura 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.								x	
Stagionatura	N. 101 celle stagionatura	Dopo asciugatura il salame viene portato nelle celle di stagionatura (dotati di serpentine con acqua calda). Pulizia stagionature.	x							x	

Soffiatura eventuale infarinatura o lavaggio		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	x			x			x	x	x
Confezionamento Spedizione		Le gabbie arrivano nel reparto di confezionamento da due discensori. In reparto ci sono 4 linee di confezionamento. Pulizia del locale confezionamento.	x	x		x			x		
SALAME UNGHERESE											
Pesatura e Condizionamento MP	Pesa	Pesatura MP per Ungherese. Stoccaggio in cella di reparto Temperatura cella impostata Controllo temperature celle. Taratura Cella									
Sgrossatura 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		x							

B.4.2 Attività ausiliarie

- **Officina centrale** è attrezzata con un parco macchine per lavorazioni meccaniche, che vengono utilizzate occasionalmente; le emissioni generate da dette operazioni sono rilasciate in ambiente di lavoro;
- Officina per la riparazione dei carrelli industriali in dotazione;
- **Reparto molatura** per gli stampi e le lame utilizzate in produzione;
- **Reparto falegnameria** attrezzato per la lavorazione del legno e del teflon; tale attività nel corso degli anni si è andata sempre riducendo e ad oggi risulta piuttosto discontinua, attiva per al massimo 2h/trimestre (in funzione di specifiche necessità) e dedicata in via pressoché esclusiva alla lavorazione del teflon.

La manutenzione dei servizi generali è gestita dall'Ufficio Tecnico, mentre la manutenzione degli impianti di produzione è in carico ai reparti stessi dotati ciascuno di una piccola officina meccanica, tutte sotto la responsabilità di un'unica persona.

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 alcune **analisi chimiche e microbiologiche**.

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

In particolare, le principali attività appaltate all'esterno sono le seguenti:

Pulizia stabilimento e reparti produttivi: è affidata a una Ditta esterna che si occupa anche del conferimento dei rifiuti alle aree identificate nelle apposite istruzioni operative del Sistema di Gestione Ambientale;

Facchinaggio: le attività di conferimento della materia prima dal reparto di ricevimento ai reparti produttivi e di trasporto alle spedizioni dei prodotti finiti sono a carico di una ditta esterna che in parte si occupa anche del conferimento dei rifiuti alle apposite aree di deposito temporaneo.

Manutenzioni: le attività generali di manutenzione sono effettuate da personale interno allo stabilimento, come descritto precedentemente, il supporto di ditte esterne è fornito per quanto riguarda la manutenzione elettrica, la manutenzione idraulica, la riparazione dei carrelli elevatori e la manutenzione delle coibentazioni delle celle frigorifere, nonché tutte le manutenzioni programmate previste per gli impianti/attrezzature antincendio e in particolare quelle relative all'impianto di cogenerazione.

Gestione trattamento primario delle acque reflue: la gestione (grigliatura grossolana, stazione di pompaggio, grigliatura fine, equalizzazione) è affidata ad una ditta esterna, che effettua, come previsto dal SGA, anche tutte le relative manutenzioni e controlli analitici, avvalendosi di laboratori esterni.

Gestione portineria: il personale che opera in portineria fa capo ad una ditta esterna.

Gestione mensa: il servizio interno di mensa è stato dismesso.

Gestione Centrale Termica e Conduzione Generatori di Vapore: l'attività di conduzione caldaia ovvero dei generatori di vapore è parzialmente appaltata ad una Ditta Esterna; gli aspetti

ambientali connessi a tale attività sono gestiti attraverso procedure di lavoro elaborate da Galbani e consegnate all'appaltatore.

Gestione impianto di cogenerazione: l'impianto è di proprietà e gestione di una ditta terza, lo stabilimento utilizza l'energia elettrica e termica prodotta, definendone, in base alla propria attività produttiva, il programma di funzionamento.

Tutte le ditte esterne che operano all'interno dello stabilimento Galbani devono fare capo, per quanto riguarda lo svolgimento delle proprie attività, ad un referente interno, che ha il compito di verificare il rispetto delle condizioni previste in sede di contratto.

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 o a cartucce dei fumi. In stabilimento ne sono presenti quattro (presso Officina Centrale e presso Officina reparti produttivi).

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

C.1.1 Emissioni in atmosfera

Punto di Emissione	Sigla sorgente	Sorgente	Tipologia inquinante	Impianto abbattimento	Durata (h/g)	Durata (g/anno)	Altezza punto E dal suolo (m)	Area della sezione (m ²)
E1	M1	Combustione centrale termica	NOx (riferito al 3% di O2) CO (riferito al 3% di O2)	-	In funzione delle necessità	in funzione delle necessità e comunque come back-up alla sorgente M1bis	25	2
E2	M1bis	Combustione centrale termica (nuova caldaia BONO)	NOx (riferito al 3% di O2) CO (riferito al 3% di O2)	-	24	344 considerate le chiusure di produzione	10	0.28
E3	M3	Aspirazione locale ingredienti mortadelle	PM	filtro a cartucce	3	In funzione della produzione	10	0.05
E4	M4	Molatura stampi e lame di acciaio	PM	scrubber (torre di lavaggio ad acqua)	8	239 circa	12	0,12
E6	M6	Infarinatura automatica salami	PM	Ciclone+Scrubber	10	220	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	Depolveratore a cartuccia filtrante con lavaggio ad aria compressa	12	260	12	-
E9	M9	Soffiatura automatica salami	PM	Abbattimento a tre stadi: - ciclone - abbattimento in acqua - separatore di gocce	10 min circa	10 circa	18,5	0,078
E 10 bis	M10bis	Impianto di cogenerazione	CO NOx NH3	SCR Catalizzatore	24	340 circa	16	0,292
E11	M11	Cottura prosciutti: cottura a vapore con prosciutti posti in stampi; non c'è contatto prodotto-vapore di cottura	nessuno	nessuno	-	-	-	-
E12	M12	Cottura mortadelle: cottura con aria calda (80-90°C); non c'è contatto mortadella-aria calda, in quanto il prodotto è contenuto in budelli	nessuno	nessuno	-	-	-	-
E13 (A04)	M13	Affumicatura salami	Polveri	Filtro elettrostatico e torre di lavaggio	-	-	-	-
E14	M14	Stagionatura salami	nessuno	nessuno	-	-	-	-
E31	M31	sfiato serbatoio acido cloridrico a temperatura ambiente	nessuno	Guardia idraulica	-	-	-	-
E32	M32	sfiato serbatoio soda caustica a temperatura ambiente	nessuno	Nessuno (serbatoio di stoccaggio da 9 mc)	-	-	-	-

E33	M33	sfiato serbatoio olio minerale esausto	nessuno	Filtro a carboni attivi	-	-	-	-
E34	M34	sfiato serbatoio olio minerale nuovo a temperatura ambiente	nessuno	Nessuno (olio a temperatura ambiente)	-	-	-	-
E35	M35	sfiato serbatoio soluzione di glicole etilenico a temperatura ambiente	nessuno	nessuno	-	-	-	-
E36	M36	sfiato serbatoio soluzione di urea a temperatura ambiente	nessuno	nessuno	-	-	-	-

Tab. C1 - Emissioni significative in atmosfera

Emissioni non soggette ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 c.1, D.Lgs.152/06 e s.m.i.:

Codice emissione	PROCESSO	SOSTANZA INQUINANTE	Impianti di trattamento
E16	Torrino di estrazione aria locale officina tecnica (verniciatura)	tracce di SOV	nessuno
E17	Aerazione locale ricarica muletti	H ₂ , tracce di H ₂ SO ₄	nessuno
E18	Cappe di aspirazione della cucina mensa	-	nessuno
E19	Torrino di estrazione aria locale rivestimento salami con polvere di riso	tracce di polveri	nessuno
E28	emissioni della caldaia presente nella cabina di decompressione del metano, potenzialità < 3MW	CO, CO ₂ , NO _x	nessuno
E30	emissione della cappa di aspirazione del laboratorio	Acidi / basi	nessuno
diffusa	Emissione di vapore varie utenze macchine di lavaggio attrezzature (con una % finale di acido/base in soluzione sempre inferiore al 3%)	-	nessuno
E37	Gruppo elettrogeno per pompe di sollevamento depuratore	PM, CO, NO _x	nessuno
E38	Motopompa diesel impianto antincendio (impianti di emergenza).	PM, CO, NO _x	nessuno
E39	Caldaia a gas naturale per riscaldamento uffici da 290 kW	CO, CO ₂ , NO _x	nessuno
diffusa	Impianto di depurazione acque (grigliatura)		nessuno

Tab. C2 - Emissioni non soggette ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 c.1 D.Lgs 152/06 e s.m.i.

Le emissioni E15, E20 sono state dismesse.

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

Con riferimento ai sistemi di disinquinamento adottati se ne dà di seguito una descrizione riportando anche un confronto rispetto alla D.G.R. 7/13943 del 01/08/03.

Codice emissione	PROCESSO	SOSTANZA INQUINANTE	Impianti di trattamento	Utilities necessarie e rifiuti prodotti	Manutenzione richiesta ed eseguita	Conformità alla D.G.R. 7/13943 del 01/08/03 e s.m.i.
E1	Combustione gas naturale	NOx CO	nessuno	UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA; - ARIA COMPRESSA; - ACQUA RIFIUTI: NESSUNO	Pulizia periodica fascio tubiero generatore vapore. Controllo periodico impianto addolcimento acqua di alimento impianto.	-
E2	Combustione gas naturale	NOx CO	nessuno	UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA; - ARIA COMPRESSA; - ACQUA RIFIUTI: NESSUNO	Verifica periodica rendimento combustione. Pulizia periodica fascio tubiero generatore vapore. Controllo periodico impianto addolcimento acqua di alimento impianto.	-
E3	Aspirazione locale ingredienti mortadelle	Polveri	Depolveratore a cartuccia filtrante con lavaggio ad aria compressa	UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA; - ARIA COMPRESSA; RIFIUTI: CARTUCCE ESAUSTE.	Controllo visivo delle condizioni delle cartucce, pulizia cartucce. Controllo guarnizione di tenuta tra tramoggia di scarico e contenitore di raccolta polvere. Controllo collegamenti delle valvole elettropneumatiche e stato di usura della membrana. Controllo dei motori dei ventilatori e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc..) a servizio dei sistemi di estrazione e depurazione dell'aria.	Sistema conforme

E4	Molatura stampi e lame di acciaio	Polveri Silice libera	Torre di lavaggio ad acqua che sfrutta il principio Venturi per la captazione ad umido delle polveri, veicolate da una corrente gassosa	<p>UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA; - ACQUA.</p> <p>RIFIUTI: LIMATURA E TRUCIOLI DI MATERIALI FERROSI.</p> <p>REFLUI: ACQUE REFLUE NERE.</p>	<p>Verifica funzionalità livelli; Verifica funzionamento spie luminose.</p> <p>Verifica funzionamento allarme sonoro. Pulizia dei teleruttori di potenza.</p> <p>Ispezione visiva delle connessioni dei principali morsetti d'impianto: serrare i morsetti allentati, pulizia morsetti ossidati.</p> <p>Controllo efficacia pulsantiera. Verifica stato coltelli dei fusibili.</p> <p>Verifica tensione cinghie del ventilatore. Verifica catena motoriduttore.</p> <p>Ingrassaggio organi meccanici. Verifica perdita di carico depolveratore.</p> <p>Verifica del trafilamento d'acqua del troppo pieno.</p> <p>Verifica che i tubi di adduzione e ritorno dell'acqua non siano otturati.</p> <p>Ispezione draga: - Controllo distanza racchette/parete circa 2 mm; - Controllo che le catene non striscino sulla guida superiore.</p> <p>Pulizia interna.</p>	<p><i>Impianto antecedente alla D.G.R. 7/13943 del 01/08/03</i></p>
E6	Infarinatura automatica salami	Polveri	Ciclone+Scrubber	<p>UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA; - ACQUA.</p> <p>REFLUI: ACQUE REFLUE NERE.</p>	<p>Controllo apparecchiature pneumatiche ed elettriche.</p> <p>Controllo motori ventilatori al servizio del sistema di estrazione e depurazione aria.</p>	<p>Si veda dichiarazione fornitore COLUSSI allegata a suo tempo</p>

E7	Aspirazione locale ingredienti salame	Polveri	Depolveratore a cartuccia filtrante con lavaggio ad aria compressa	UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA; - ARIA COMPRESSA; RIFIUTI: CARTUCCE ESAUSTE.	Controllo visivo delle condizioni delle cartucce, pulizia cartucce. Controllo guarnizione di tenuta tra tramoggia di scarico e contenitore di raccolta polvere. Controllo collegamenti delle valvole elettropneumatiche e stato di usura della membrana. Controllo dei motori dei ventilatori e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc..) a servizio dei sistemi di estrazione e depurazione dell'aria.	Si veda dichiarazione fornitore BALDUCCI allegata a suo tempo
E8	Aspirazione locale ingredienti prosciutti	Polveri	Depolveratore a cartuccia filtrante con lavaggio ad aria compressa	UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA; - ARIA COMPRESSA; RIFIUTI: CARTUCCE ESAUSTE.	Controllo visivo delle condizioni delle cartucce, pulizia cartucce. Controllo guarnizione di tenuta tra tramoggia di scarico e contenitore di raccolta polvere. Controllo collegamenti delle valvole elettropneumatiche e stato di usura della membrana. Controllo dei motori dei ventilatori e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc..) a servizio dei sistemi di estrazione e depurazione dell'aria.	Si veda dichiarazione fornitore BALDUCCI allegata a suo tempo

E9	Soffiatura automatica salami	Polveri/muffe	Abbattimento a tre stadi: - ciclone; - abbattimento in acqua; - separatore di gocce.	UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA; - ACQUA. REFLUI: ACQUE REFLUE NERE.	Controllo della pulizia degli ugelli e della pulizia interna della torre di nebulizzazione. Controllo della pulizia dello scarico. Pulizia dei labirinti del separatore di gocce.	Si veda dichiarazione fornitore COLUSSI allegata a suo tempo
E10bis	Combustione gas naturale per cogenerazione	NOx + NH3 CO	Catalizzatore e SCR con dosaggio di soluzione di urea	UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA; - ACQUA; - SOLUZIONE DI UREA. RIFIUTI: CATALIZZATORE ESAUSTO	Verifica periodica rendimento combustione. Controllo periodico impianto alimento soluzione di urea e impianto catalitico di abbattimento NOx.	-
E13	Affumicatura salami (non rilevante ai sensi del D.Lgs 152/06)	Polveri	Filtro elettrostatico e torre di lavaggio	UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA; - ACQUA. REFLUI: ACQUE REFLUE NERE.	Controllo aspiratore fumi. Pulizia elettrovalvole e tubazioni affumicati. Pulizia manuale filtri a cassetto e tubazioni. Controllo funzionamento pompa lavaggio. Pulizia manuale materiale di riempimento torre di lavaggio.	<i>Impianto antecedente alla D.G.R. 7/13943 del 01/08/03</i>
E14	Stagionatura salami	nessuno	nessuno	UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA	-	-
E31	Sfiato serbatoio acido cloridrico a temperatura ambiente	nessuno	Guardia idraulica	UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA; - ACQUA.	Verifica presenza adeguato battente idraulico nella guardia idraulica ed eventuale rabbocco di acqua.	-
E32	Sfiato serbatoio soda caustica a temperatura ambiente	nessuno		UTILITIES: - ENERGIA ELETTRICA		<i>Conforme</i>
E33	Sfiato serbatoio olio minerale esausto a temperatura ambiente	nessuno	nessuno	-	-	-
E34	Sfiato serbatoio olio minerale nuovo a temperatura ambiente	nessuno	nessuno	-	-	-

E35	Sfiato serbatoio soluzione di glicole etilenico a temperatura ambiente	nessuno	nessuno	-	-	-
E36	Sfiato serbatoio soluzione di urea a temperatura ambiente	nessuno	nessuno	-	-	-

Tab. C3- Sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in atmosfera

Emissione E1

Come descritto precedentemente, la centrale termica che genera il vapore utilizzato nel ciclo produttivo è composta da due caldaie (M1 e M1bis), alimentate a gas naturale.

I fumi di combustione della prima caldaia M1 sono convogliati in un camino, denominato E1; la centrale termica è dotata di un secondo camino, denominato E2, che tuttavia non è mai stato utilizzato.

L'impianto è dotato di apparecchiature di controllo in continuo della percentuale di O₂ presente nei fumi emessi, della CO, della temperatura dei fumi, come prescritto per gli impianti superiori ai 6 MW.

Inoltre, mediante un analizzatore portatile sono monitorati una volta a settimana i seguenti parametri:

- temperatura aria comburente;
- CO₂;
- Rendimento.

Annualmente tramite un laboratorio esterno viene eseguita un'analisi dei fumi secondo quanto previsto dal Piano di Monitoraggio AIA.

Emissione E2

Nel 2012 è stato installato al posto della caldaia n.2 da 9,3 MW, un generatore di vapore a tubi da fumo avente una potenzialità di 5,8 MW e un consumo di gas di 588 Nm³/h (BONO CALDAIE-M1bis) con un rendimento di combustione dichiarato dal fornitore pari al 96% grazie alla presenza del sistema di preriscaldamento e dell'economizzatore. I fumi di combustione sono stati convogliati in un nuovo camino dedicato generando così l'emissione E2.

Emissione E3

Presso il reparto mortadelle è stato installato un sistema di aspirazione e abbattimento polveri del locale ingredienti.

L'aspirazione in particolare è a presidio di due punti di lavoro attigui:

- zona bilancia;
- zona travaso spezie;

entrambi presenti nel box all'interno del reparto di produzione.

L'aspiratore è dotato di FILTRO A CARTUCCE costruito in pannelli di lamiera di acciaio inox. La superficie filtrante è di 24 m². Le cartucce sono realizzate in poliestere 100% e la pulizia delle stesse avviene in contro-lavaggio utilizzando aria compressa, asciutta e disoleata.

L'impianto è dotato di un pressostato differenziale in grado di fornire, in continuo, il valore di "Δp" e segnalare eventuali principi di intasamento, mediante la lettura diretta del valore di pressione nell'apposito display luminoso.

Il filtro utilizzato ha un'efficienza del 99,92% (come dichiarato dal fornitore), la portata di aspirazione di progetto è pari a 1500 m³/h corrispondenti ad una velocità di attraversamento del mezzo filtrante pari a 0,017 metri/secondo.

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.

La relativa emissione in atmosfera, denominata E4, è continua su un turno giornaliero ed è presidiata da un impianto Venturi di lavaggio ad acqua in controcorrente, dotato di raschia a catena di recupero dei fanghi sul fondo della vasca.

Tali fanghi sono smaltiti come limatura di metallo secondo il codice CER 120101 (limatura, scaglie e polveri di metalli ferrosi).

Emissione E5

Le lavorazioni di taglio e piallatura dei piani di lavoro principalmente in teflon ed in misura minore in legno, utilizzati per la lavorazione dei salumi, producono un'emissione (E5). Tale attività, nel corso degli anni, si è andata progressivamente a ridurre e ad oggi tale emissione risulta molto discontinua e attiva complessivamente per al massimo 2 h/mese (in funzione delle necessità).

Per tale motivo l'Azienda ne ha proposto la dismissione e la sua sostituzione con un sistema di aspirazione e filtrazione carrellato.

Nel corso della sua quarta visita ispettiva, ARPA ha rilevato che il camino dell'emissione E5 risultava già smontato e che nel reparto Falegnameria non erano in corso lavorazioni. Fatti salvi gli aspetti relativi alla tutela della salute dei lavoratori, ARPA non ha rilevato motivi ostativi, dal punto di vista ambientale, alla dismissione di tale punto d'emissione.

Emissione E6

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

Emissioni E7/E8

N. 2 impianti di aspirazione delle polveri di spezie che si sollevano durante la preparazione delle miscele di ingredienti e di filtrazione del fluido gassoso prima dell'emissione in atmosfera 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 dai ugelli con una portata di 9.000 lt/min e pressione 6 bar.

Per il trattamento dell'emissione sono installate:

- un ciclone separatore attraverso cui passa l'aria miscelata a muffe aspirata tramite un aspiratore centrifugo inox a pale aperte. Il materiale raccolto alla base del ciclone viene abbattuto con acqua e mandato allo scarico allacciato all'impianto di depurazione dello stabilimento.
- un abbattitore a colonna a spruzzo in cui passa l'aria già parzialmente depurata che, a contatto con acqua addizionata con ipoclorito di sodio, completa il suo trattamento depurativo. Anche l'acqua di questo abbattitore viene mandata allo scarico allacciato all'impianto di depurazione dello stabilimento.
- separatore a gocce: quest'ultimo stadio ha l'obiettivo di trattenere/separare l'umidità presente nell'aria a causa del passaggio nell'abbattitore precedente. L'acqua raccolta su delle lamelle viene mandata allo scarico e l'aria pulita in ambiente esterno.

Tale attività nel corso degli anni si è andata via via sempre a ridurre (essendosi ridotta la necessità di soffiare i salami prima di infarinarli) di conseguenza anche la relativa emissione risulta discontinua e attiva per al massimo per un tempo complessivo di 2 h/mese (in funzione delle necessità).

Emissione E10

E' stata dismessa a seguito della rimozione di tutto l'impianto.

Emissione E10 bis

L'emissione E10 bis è generata dal nuovo impianto di cogenerazione installato a fine 2015.

PUNTO DI EMISSIONE	E10 bis
PROVENIENZA	Cogeneratore nuovo
PORTATA [Nm ³ /h]	9.100
DURATA DELL'EMISSIONE [h/settimana]	168
TEMPERATURA [°C]	c.a 120
TIPO DI SOSTANZA EMESSA	NOx, CO, NH3 (*)
ALTEZZA DI EMISSIONE DAL SUOLO [m]	16
DIMENSIONI DEL CONDOTTO [mm]	500
IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	SCR e catalizzatore ossidante

Nota*: Presenza di NH₃ a causa dell'utilizzo dell'SCR con iniezione di soluzione di urea per l'abbattimento degli inquinanti.

E' presente un modulo SCR per il contenimento delle emissioni di NO_x.

La sezione è costituita da un supporto poroso, rinforzato con fibre di biossido di titanio (TiO₂) e impregnato con i componenti SCR-attivi, quali triossido di tungsteno (WO₃) e pentossido di vanadio (V₂O₅).

A monte del sistema sono presenti un plenum e un mixer al fine di garantire una corretta miscelazione tra la soluzione di urea nebulizzata e la corrente di gas proveniente dal motore.

Integrato all'SCR è previsto un catalizzatore dove avvengono le reazioni di ossidazione per l'abbattimento del CO e degli incombusti residui, formatosi durante la fase di combustione. Il sistema è costituito da moduli a nido d'ape di palladio e ossidi metallici nobili, inseriti su supporto di biossido di titanio (TiO₂) e opportunamente coibentati.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

C.2.1. Scarichi idrici

La rete delle acque nere a partire dal 2006 recapita direttamente in fognatura dopo i trattamenti primari (GRIGLIATURA GROSSOLANA, GRIGLIATURA FINE, EQUALIZZAZIONE) grazie ad una convenzione con il gestore del servizio idrico integrato (BRIANZACQUE).

Le modifiche apportate e richieste per la sostituzione del cogeneratore non comportano variazioni nell'impiego delle materie prime del processo produttivo.

L'inserimento del nuovo cogeneratore comporta uno scarico proveniente dal ciclo di "blow-down" del circuito della caldaia, con le stesse caratteristiche qualitative e quantitative dello scarico del precedente cogeneratore in uso dal 2006.

Le rete delle acque domestiche ed industriali è rimasta invariata rispetto alla rete esistente ed autorizzata nel corso del rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Lo stabilimento è dotato di due reti fognarie:

- o la rete delle acque nere, il cui scarico avviene in fognatura comunale ⇒ **S1**;
- o la rete delle acque bianche, che recapita in corpo idrico superficiale ⇒ **S2**.

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 ³ /anno)	Recettore	Sistema di abbattimento
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	E 1532490 N 5037660	Industriali Domestiche	20	7	12	376.230	FC	grigliatura
S2	E 1532140 N 5037530	Meteoriche Industriali	-	-	12	76.435 STIMA	CIS (Fontanile Moneta)	disoleatore

Tab. C4- Scarichi idrici

Nel punto di scarico S1 la portata delle acque nere in uscita è monitorata mediante un dispositivo ad ultrasuoni installato nel 1996.

Lo scarico è continuo, 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.

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 spurgo/scarico** condense della caldaia presente in centrale termica;
- **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 i piazzali adibiti allo stoccaggio dei rifiuti e/o sostanze pericolose e che quindi possono essere contaminate da sostanze inquinanti.

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, tali acque potrebbero, in alcuni casi, contenere degli oli minerali trafilati dai motori degli automezzi;
 - dilavamento dagli altri S1 (Acque nere: fogna)
- **acque di sbrinamento**: una frazione di tali acque è recapitata alla rete delle acque bianche;
- **acque delle esercitazioni antincendio** e svuotamento vasca per pulizia.

C.2.2 Sistemi di contenimento delle emissioni in acqua

Le acque reflue nere vengono scaricate al depuratore consortile previo trattamento in sito di grigliatura meccanizzata e passaggio attraverso uno staccio rotante con spaziatura 2 mm per separare i solidi grossolani presenti, in seguito alla stipula di una convenzione (di durata pari alla durata dell'AIA) tra l'Azienda e l'Ente Gestore del Servizio idrico integrato (BRIANZACQUE Srl), tramite il punto di scarico S1. E' stata rinnovata la fidejussione ma non la convenzione; pertanto, la deroga finora concessa (relativa a COD, BOD5 e Solidi sospesi) decade, anche in considerazione del fatto che l'Azienda non ha avanzato richiesta di rinnovo.

La gestione dei trattamenti primari è affidata ad una ditta esterna che, oltre alla manutenzione ordinaria e straordinaria delle attrezzature che rimangono operative presso l'impianto, effettua il monitoraggio dei reflui secondo il Piano di Monitoraggio riportato in AIA attraverso analisi semestrali su tutti i parametri richiesti dal Piano di Monitoraggio.

Lo **schema di trattamento** in sito prevede nello specifico 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 pulitrice, il materiale rimosso cade in un contenitore ed è gestito conformemente al Regolamento CE 1069/2009 (materiali di origine animale di categoria 3).

2. **Sollevamento**
3. **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 1069/2009 (materiali di origine animale di categoria 3, declassati a categoria 1).
4. **Equalizzazione:** la vasca di accumulo ha un volume di 2.500 m³ ed è dotata di un agitatore che consente di miscelare ed omogeneizzare il refluo prima dello scarico finale.

SISTEMI DI DEPURAZIONE ACQUE BIANCHE

Per lo scarico di acque bianche in corpo idrico superficiale (punto S2) 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 consortile;
- all'esterno delle porte dei locali sono state realizzate, laddove necessario, griglie a pavimento connesse alla rete delle acque nere, nonché una migliore sigillatura delle porte stesse, per evitare che gli addetti, durante le operazioni di pulizia, mandino inavvertitamente le acque di lavaggio dei pavimenti, contenenti detersivi, 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 m³.

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 speciale (utilizzando dei cuscini oleo-assorbenti per la raccolta). 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 **secondo 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 armato a getto a sezione rettangolare delle dimensioni interne di cm 400x200x200, 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 2.000 kg/mq carico uniformemente distribuito (peso 5 t);
- n. 1 vasca di disoleazione per piazzali tipo PN monolitica in calcestruzzo armato 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 scolare 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 l'Azienda 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.

Lo scarico delle acque bianche prevede un monitoraggio con frequenza semestrale da un laboratorio esterno, su tutti i parametri richiesti dal Piano di Monitoraggio previsto in AIA, su campione prelevato durante evento meteorico e in assenza di sbrinamento. L'Azienda rileva l'oggettiva difficoltà di ottemperare regolarmente a tale controllo a causa della ricorrente siccità e dell'effettivo verificarsi degli eventi atmosferici in concomitanza con gli orari di apertura dell'Azienda.

Come da prescrizione AIA, l'Azienda ha presentato nel 2008 un progetto per la dispersione delle acque meteoriche eccedenti i 40 l/s/ha di superficie scolante, approvato dalla Provincia di Milano in data 04/07/2013 prot. 172179/9.9/2009/1917 LM/VD.

Tuttavia nel frattempo, a causa di mutate condizioni a contorno, l'Azienda ha ritenuto di dover richiedere la possibilità di poter presentare un progetto alternativo a quello approvato.

Tale richiesta è stata accolta dalla Città Metropolitana di Milano la quale, in data 06/05/2015 nella comunicazione con la quale prendeva atto di quanto predisposto da ARPA durante la terza visita ispettiva, ha chiesto all'Azienda di trasmettere altresì, il nuovo progetto.

Inoltre, nel frattempo, essendo state approvate con Delibera di Consiglio Comunale n. 14 del 28/03/11, dal Comune di Melzo le Norme di Polizia idraulica, e risultando lo scarico di acque meteoriche in corso d'acqua superficiale un'attività soggetta a richiesta di autorizzazione quantitativa, si è resa necessaria una verifica, da parte del richiedente l'autorizzazione, della capacità del corpo idrico a smaltire le portate scaricate nonché la stesura di una relazione idrologica-idraulica che, per il calcolo delle portate di piena, utilizzi i metodi indicati nella direttiva dell'Autorità di Bacino "Direttiva sulla piena di progetto da assumere per la progettazione e le verifiche di compatibilità idraulica" paragrafi 4, 5 e 6 (approvata con delibera dell'Autorità di Bacino n°18/2001).

Per la realizzazione dello studio sopra citato è necessario reperire e verificare gli effettivi percorsi dei reticoli idrici, nonché dei bacini di pertinenza. Tali informazioni ad oggi non risultano note né di facile reperimento.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di Melzo ha approvato il Piano di Classificazione Acustica del territorio con Delibera di Consiglio Comunale n. 44 del 25.06.2007, successivamente aggiornato con D.C.C. n.46 del 23/07/2012.

L'area su cui è localizzato il sito Galbani è classificata come classe VI "aree esclusivamente industriali", eccetto per una fascia verde ubicata sul lato ovest del sito, classificata parte in classe V "aree prevalentemente industriali" e parte in classe IV "aree ad intensa attività umana".

Le aree circostanti lo stabilimento Egidio Galbani s.r.l., sul territorio del Comune di Melzo, sono classificate:

- in classe V sui lati nord ed ovest;
- in classe V e VI sul lato sud;
- in classe VI sul lato est.

A nord e ad est le aree adiacenti lo stabilimento ricadono in fasce di pertinenza acustica stradale "Da" (area con profondità di 100 m – strada esistente), limite diurno 50 dB(A) e limite notturno 40 dB(A) per i ricettori sensibili e limite diurno 70 dB(A) e limite notturno 60 dB(A) per altri ricettori.

In direzione nord-ovest, al confine con lo stabilimento, è presente una cascina in parte abitata e con la presenza di un allevamento canino.

A nord, vi è la presenza di un parcheggio, un distributore di benzina ed un hotel; 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.

Ad ovest, la proprietà confina con Via C. Colombo e una pista di automodellismo.

Il Comune di Liscate ha approvato la Zonizzazione Acustica del territorio con delibera C.E n.42 del 17/11/2005.

Le aree adiacenti il sito Galbani, sul territorio del Comune di Liscate, sono classificate:

- come Classe VI (in adiacenza con l'area classificata in area VI sul confinante Comune di Melzo e interna al sito Galbani);
- in piccola parte in classe V (in adiacenza con l'area classificata in area V sul confinante Comune di Melzo e interna al sito Galbani).

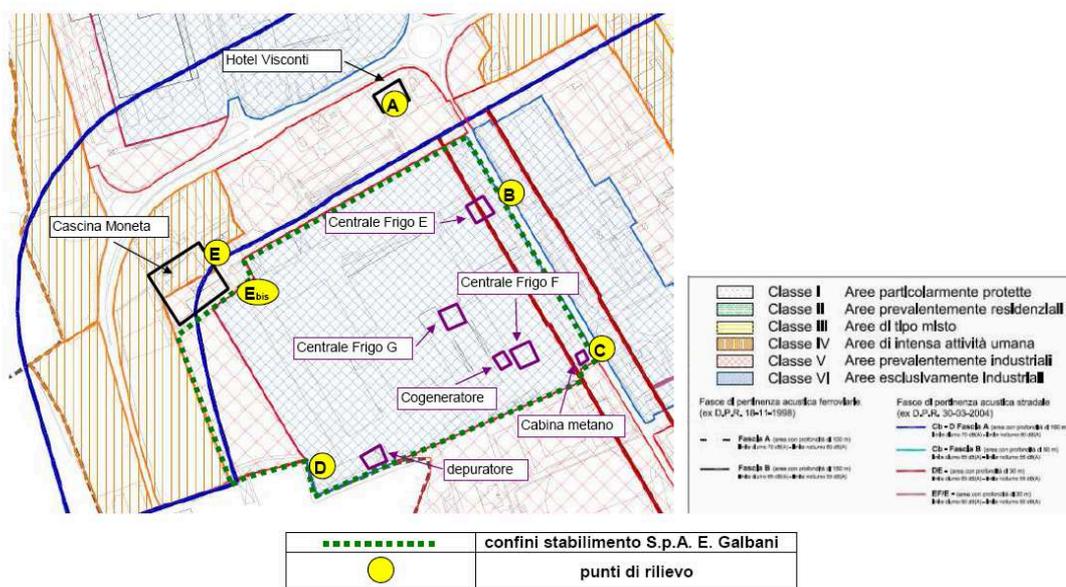
Le sorgenti sonore più significative dello stabilimento sono state identificate negli impianti tecnologici, in particolare:

- i compressori delle centrali frigo,
- i compressori dell'aria compressa,
- la cabina di decompressione del metano,
- il cogeneratore.

Nel settembre 2011 è stata realizzata una valutazione di impatto acustico da parte di un Tecnico competente dalla quale è emerso il rispetto dei valori limiti applicabili.

A fine 2015 tale valutazione è stata aggiornata per la scadenza quadriennale prevista dall'AIA, ed è stata poi, a inizio 2016, ulteriormente revisionata a seguito dell'installazione e funzionamento del nuovo impianto di cogenerazione, dalla quale è emerso il rispetto dei valori limite applicabili.

Nella figura sottostante vengono riportati i punti in cui sono stati eseguiti i rilievi fonometrici.



La centrale frigo E è stata dismessa pertanto non è più una sorgente acustica in ambiente esterno dello stabilimento Galbani.

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
N. 1 serbatoio <u>in poliestere</u> da 9 m ³ 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 <u>in poliestere</u> da 10 m ³ 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 <u>in vetro resina</u> da 3 m ³ per stoccaggio glicole propilenico su soppalco reparto prosciutti	Glicole propilenico	in uso	In apposito locale
N. 1 serbatoio <u>in vetro resina</u> da 5 m ³ 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 <u>in metallo</u> da 4,5 m ³ per stoccaggio glicole etilenico puro			All'aperto, dotato di indicatore di livello, sfiato libero in aria e bacino di contenimento
N. 1 serbatoio da 30 m ³ per stoccaggio calce presso impianto di depurazione	Calce idrata		Serbatoio presente ma inutilizzato da gennaio 2006
N. 1 serbatoio <u>in vetro resina</u> da 25 m ³ per policloruro di alluminio (presso impianto chimico-fisico di depurazione)	Policloruro di Al		Serbatoio presente ma inutilizzato da gennaio 2006

N. 1 serbatoio <u>in metallo</u> da 2,5 m ³ per stoccaggio olio esausto proveniente da manutenzioni di stabilimento (conforme all'all. C DM 392/96)	Olio esausto	In uso	All'aperto, dotato di indicatore di livello, sfiato con filtro a carboni attivi e bacino di contenimento e tettoia su area pavimentata
N. 1 serbatoio <u>in metallo</u> da 2 m ³ per stoccaggio olio nuovo per cogeneratore	Olio minerale nuovo	in uso	All'aperto, dotato di sfiato libero e bacino di contenimento (con capacità di stoccaggio pari al 100% del serbatoio) e tettoia.
N. 1 serbatoio <u>in metallo</u> da 2 m ³ per stoccaggio olio esausto del cogeneratore	Olio minerale esausto	in uso	All'aperto, dotato di sfiato con filtro a carboni attivi e bacino di contenimento (con capacità di stoccaggio pari al 100% del serbatoio) e tettoia.
N. 1 serbatoio a doppia parete <u>in PEHD</u> da 2,5 m ³ per stoccaggio soluzione di urea per cogeneratore	Urea al 32%	in uso	All'interno del box cabinato del cogeneratore dotato di doppia parete

Tab. C5- Serbatoi

Procedure di **pulizia e manutenzione piazzali**: risultano pianificate all'inizio dell'anno e riportate nei capitoli 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 compattatori 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

La tipologia di rifiuti prodotti da parte dello stabilimento non è sempre la stessa, esistono cioè alcune tipologie di rifiuti più strettamente connesse al processo produttivo e pertanto normalmente prodotte, altre che invece si generano in maniera più o meno occasionale a seconda di interventi di manutenzione programmati o no, su impianti oppure a seguito di smantellamenti/dismissioni o rotture di attrezzature di vario tipo.

Nella tabella seguente sono riportate le caratteristiche generali di ciascun rifiuto prodotto nel 2015 e le modalità di stoccaggio.

Alcuni rifiuti sono prodotti normalmente, altri possono generarsi in maniera occasionale in funzione di particolari dismissioni o interventi di manutenzione e in questo caso vengono gestiti al momento. L'Azienda ha identificato una zona dotata di due bacini di contenimento e acquistati allo scopo ove poter al bisogno stoccare eventuali rifiuti allo stato liquido che dovessero generarsi in maniera non prevedibile.

CER	Descrizione	Processo di Origine	Produzione			Stoccaggio			
			Stato Fisico	2014 (kg/anno)	2015 (kg/anno)	2016 (kg/anno)	Destinazione	Modalità	Ubicazione
02 03 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		Solido	-	-	1.100	R3	Nelle confezioni originali	Presso magazzino ingredienti
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici	Piccoli lavori interni di manutenzione ai locali	Solido	-	-	90	D15	Nelle confezioni originali	Presso officina centrale. Prodotto occasionalmente
08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi dalla voce 08 03 17			140	60	200	D15		
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi			280	380	340	R4		
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati			6.180	1.900	4.720	R13		
13 03 07*	Oli minerali isolanti e temoconduttori non clorurati	Manutenzione straordinaria centrali frigorifere	Liquido	7.330	-	-	R13	Raccolto in cisternette	Esterno, sotto tettoia. Prodotto occasionalmente.
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone			67.000	63.760	57.808	R13		
15 01 02	Imballaggi in plastica			9.580	16.360	7.780	R13		
15 01 03	Imballaggi in legno			44.240	39.140	31.240	R13		
15 01 06	Imballaggi in materiali misti			190.180	198.940	203.300	R13		
15 01 07	Imballaggi in vetro	Vetreria da laboratorio pulita e non più usata	solido	-	-	480	R13	Cassoni in plastica	DT2
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			540	1.040	9.030	D15		
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti contaminati da sostanze pericolose			730	500	1.570	D14		
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli della voce 15 02 02		solido	1.220	260	1.680	D15		
16 02 11*	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	Frigorifero tipo domestico	Solido	-	-	70	R13	Pezzo unico	Conferimento diretto senza stoccaggio
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	Monitor di computer	Solido	220	-	100	R13	Cassoni in plastica	DT2 Rifiuto prodotto occasionalmente

16 02 14	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 13	Materiale elettrico ed elettronico (tastiere, schede,...)	Solido	1.200	-	3.300	R13	Cassoni in plastica	DT2 Rifiuto prodotto in maniera discontinua
16 03 03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	Ingredienti scaduti	Solido	-	-	680	D15	Nelle confezioni originali	Presso magazzino ingredienti
16 03 06	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	Ingredienti scaduti	Solido	270	-	410	R13	Nelle confezioni originali	Presso magazzino ingredienti
16 05 06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti sostanze pericolose	Reagenti di laboratorio non più in uso	Solido	170	-	-	D15	Nelle confezioni originali	Conferimento diretto senza stoccaggio
16 06 01*	Batterie al piombo			120	90	110	R13		
16 05 02*	Batterie al nichel-cadmio	Apparecchi a batteria	Solido	3	-	-	R13		
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)			19	10	20	R13		DT3
16 07 08*	Rifiuti contenenti olio	Latte contenenti olio minerale per la manutenzione	Solido (???)	920	-	-	D15	Cassoni in plastica	DT2 Rifiuto prodotto in maniera discontinua
16 10 01*	Soluzioni acquose contenenti sostanze pericolose			788	4.529	5.360	D15		
16 10 02* (*?)	Soluzioni acquose di scarto diverse da 16 10 01* (*?)			8.300	155.100	17.270	D9-D15		
17 02 02	Vetro	Lastre di vetro non usate	Solido	120	-	-	R13	Cassoni in plastica	Conferimento diretto senza stoccaggio
17 04 07	Metalli misti			94.780	29.340	82.980	R4		
17 04 09*	Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	Tubazione rivestita da materiale coibente (lana minerale)	Solido	-	-	2.620	R13	...	Conferimento diretto senza stoccaggio
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	Spezzoni di cavi elettrici da manutenzioni interne	Solido	420	-	-	R4	Cassoni in plastica	Conferimento diretto senza stoccaggio
17 06 03*	Altri materiali isolanti contenuti o costituiti da sostanze pericolose	Materiale per coibentazione (lana minerale)	Solido	1.100	-	168	D15	Big-bag	Conferimento diretto senza stoccaggio
17 06 04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	Materiale per coibentazione (poliuretano espanso)	Solido	200	-	-	R13	Big-bag	Conferimento diretto senza stoccaggio

17 09 04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	Piccole attività di manutenzione interna dei locali (piastrelle, intonaco, ...)	Solido	1.760	-	3.012	R13	Cassoni in plastica	Conferimento diretto senza stoccaggio
18 01 03*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni			507	496	510	D15		
20 01 21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Sostituzione di lampade fuori uso		270	100	280	D15		
20 03 04	Fanghi fosse settiche			37.040	17.760	29.900	D8		
20 03 06	Rifiuti da pulizia fognature			47.320	35.560	56.920	D9		
TOTALE				522.947	565.325	523.048			

Tab. C6- Rifiuti prodotti

* rifiuto pericoloso

**Oli minerali esausti: il deposito avviene in un serbatoio in acciaio di capacità pari a 2,5 m³, sito in un bacino di contenimento in calcestruzzo, ed in un nuovo serbatoio da 2 m³ a servizio dell'impianto di cogenerazione.

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, materiali derivanti dalla grigliatura delle acque reflue) non soggetti al D.Lgs 152/06 e s.m.i., ma gestiti conformemente al Regolamento CE 1069/2009 e s.m.i. in base a procedure del sistema di gestione ambientale, e classificati come "materiali di categoria 3 declassato a categoria 1".

Nello stabilimento sono state identificate 4 aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti (DT1, DT2, DT3 e DT4) e sono concentrate sul lato Sud dello stabilimento:

- area DT1 - piattaforma impermeabilizzata, dove sono collocati in parte sotto tettoia e in parte all'esterno (si veda planimetria n. 13):
 - container dei rifiuti di imballaggi misti (dotato di pressa) - CER 150106
 - container del rottame di metalli misti - CER 170407
 - container della plastica - CER 150102
 - container imballaggi contaminati – CER 150110*
 - container della carta (dotato di pressa) - CER 150101
 - container del legno - CER 150103
- area DT2: deposito rifiuti costituito da box coperti, dove si trovano:
 - tubi fluorescenti - CER 200121*
 - rifiuti solidi di laboratorio negli appositi contenitori di cartone, disposti su bancali di legno sotto una tettoia di protezione e chiusi da cancello dotato di lucchetto – CER 180103*
 - rifiuti di vetro del laboratorio chimico (non pericolosi) – CER 150107
 - deposito oli esausti dotato di bacino di contenimento di c.s. e serbatoio con sfiato munito di filtro a carboni attivi chiuso da cancello dotato di chiave - CER 130205*;
- area DT3: area interna al magazzino scorte per la raccolta di:

- toner da fotocopiatrice /stampanti esaurito - CER 080318
 - pile Ni-Cd – CER 160602 (non smaltite attualmente);
- area DT4: area pallets di legno rotti impilati ed accatastati all'aperto - CER 150103

Il trasporto dei rifiuti dai punti di raccolta differenziata e dai punti di deposito intermedio alle aree di deposito temporaneo (DT1-DT2-DT3-DT4) è effettuato da ditte esterne, secondo le istruzioni operative stabilite dallo stabilimento e facenti parte del Sistema di Gestione ambientale conforme alle norme ISO 14001:2004.

Altri rifiuti quali:

- Limatura – CER 120101
- Stracci e materiali assorbenti – CER 150202*

sono raccolti presso l'Officina centrale.

Mentre per

- Altri solventi e miscele di solventi – CER 140603*
- Batterie al piombo – CER 160601*
- Emulsioni oleose – CER 130507*
- Rifiuti da manutenzioni straordinarie in genere (vari CER)

non esiste in genere deposito temporaneo in quanto, prodotti occasionalmente, sono smaltiti nel momento in cui si generano.

Per quei rifiuti allo stato liquido che si generano occasionalmente in seguito a interventi di manutenzione straordinaria, è stata predisposta un'area dotata di bacino di contenimento.

ALTRE SOSTANZE

Olio dei trasformatori: ogni due anni, fino al 2013, è stata 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: nel corso del 2011 sono state rimosse e smaltite le coperture degli edifici I ed H inviando preventivamente all'ASL competente il Piano di lavoro nonché, a conclusione dei lavori, le copie dei formulari relativi allo smaltimento. Nel corso del 2015-2016 sono state rimosse le coperture di tutti gli altri edifici e tettoie presenti.

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento ha avviato un'attività di bonifica dell'area su cui sorgeva il vecchio cogeneratore (emissione E10). L'attività è terminata ed è stato rilasciato il relativo CAB (certificato di avvenuta bonifica) dalla Città Metropolitana di Milano con Prot. 240345 del 17/10/16.

A seguito della fessurazione della tubazione di mandata dell'olio lubrificante nuovo verso il motore dell'impianto di cogenerazione dello stabilimento, la proprietà ha fatto eseguire un preliminare sondaggio al fine di verificare l'interessamento dei terreni insaturi al di sotto di uno dei pozzetti d'ispezione. Evidenziato il superamento di CSC per il parametro degli idrocarburi C>12, la proprietà ha provveduto alla bonifica del sito identificato di 180 mq, ottenendo la certificazione di avvenuta bonifica da parte della Città metropolitana di Milano (prot. 240345 del 17/10/16).

C.7 Rischi di incidente rilevante

L'Azienda ha dichiarato che le quantità delle sostanze pericolose utilizzate e stoccate non sono tali da fare rientrare il sito nell'ambito di applicazione del D.Lgs 105/15 e s.m.i.; in data 02/12/11 la stessa ha effettuato una verifica che conferma tale esclusione e che si ritiene tuttora valida.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

GENERALI			
N.	DESCRIZIONE BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
1	Attivazione di un programma di gestione ambientale (EMAS; ISO 14001 o aziendale ma basato sugli stessi principi dei modelli citati).	APPLICATA TOTALMENTE	Lo stabilimento ha implementato dal 2002 un SGA secondo lo standard ISO 14001 come certificato da Ente Accreditato. Estremi dell'ultimo rinnovo: N IT04/0961 del 09/07/14
2	Attivazione di un programma di addestramento e sensibilizzazione del personale alla corretta gestione delle risorse e alla riduzione degli aspetti negativi per l'ambiente.	APPLICATA TOTALMENTE	Periodiche Formazioni per gli operatori di reparto, manutentori e addetti di imprese esterne, e Sopralluoghi Sicurezza & Ambiente nei reparti produttivi. Simulazione di intervento ambientale per arginare uno sversamento con la squadra di emergenza
3	Adozione di un piano di manutenzione programmata.	APPLICATA TOTALMENTE	Come da standard ISO 14001
4	Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali.	APPLICATA TOTALMENTE	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			
5	Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina (nel caso di macchine particolarmente idro-esigenti).	PARZIALMENTE APPLICATA (*)	Sono presenti: <ul style="list-style-type: none"> ▣ contatori dell'acqua fredda consumata da ciascuno dei tre reparti produttivi e che rilevano il consumo per aree di un medesimo reparto. ▣ contatori (tuttora in fase di installazione) sulle macchine particolarmente idro-esigenti per il lavaggio delle attrezzature. <p>Attualmente non sono ancora presenti 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. (*) La BAT viene applicata progressivamente, ove opportuno, in funzione degli interventi di manutenzione e sostituzione.</p>
6	Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo di queste ultime.	BAT NON APPLICABILE	Le acque di sbrinamento, in precedenza parzialmente riutilizzate nelle torri evaporative, presentavano caratteristiche qualitative tali da creare problemi di funzionamento e di efficienza energetica delle torri evaporative, pertanto tale riutilizzo è stato eliminato. Il depuratore delle acque reflue nere è stato parzialmente dismesso, e rimangono attive solo le sezioni di trattamento primario (grigliatura, rotostaccatura, equalizzazione) prima dello scarico in rete fognaria consortile, che non rendono il refluo idoneo al possibile riutilizzo all'interno del sito

7	Riduzione del prelievo dall'esterno – Installazione di impianti di raffreddamento a torri evaporative.	APPLICATA TOTALMENTE	La centrale frigorifera di stabilimento è dotata di torri evaporative.
8	Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto.	BAT NON APPLICABILE	Acque delle pompe da vuoto: gli studi di fattibilità relativamente al riutilizzo delle acque di raffreddamento olio delle zangole in un circuito chiuso, non hanno dato esito positivo (a causa dei trafiletti fisiologici delle valvole l'olio si è gelato causando il blocco delle macchine) .
		PARZIALMENTE APPLICATA	Esistono circuiti di acque per il raffreddamento olio compressori ammoniacale delle tre centrali frigorifere della centrale frigorifera che non sono a perdere. Per essi l'acqua di raffreddamento, dopo lo scambio con l'olio caldo, è inviata nelle torri aerorefrigeranti e da qui viene poi riutilizzata sia per la condensazione dell'ammoniaca sia per lo stesso circuito dell'olio.
9	Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzioni di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici, etc.	PARZIALMENTE APPLICATA (*)	E' totalmente applicata nelle aree produttive e nelle aree maggiormente frequentate, restano un numero esiguo di punti di erogazione con rubinetti a scorrimento nelle zone scarsamente frequentate. (*)La BAT viene applicata progressivamente in funzione degli interventi di manutenzione e sostituzione.
10	Impiego di idropulitrici a pressione	APPLICATA TOTALMENTE	Esistono n. 14 idropulitrici fisse a muro ad alta pressione
11	Applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua	BAT NON APPLICABILE	Sono state eseguite una serie di prove ma non è stato individuato un modello di pistola che non comportasse problematiche ergonomiche per l'operatore (fatica nel mantenere schiacciata la leva della pistola)
12	Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi	APPLICATA TOTALMENTE	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.
13	Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili.	BAT NON APPLICABILE	L'Azienda non progetta né costruisce veicoli e/o attrezzature. Essendo un'azienda alimentare tutto ciò che viene acquistato per i reparti di produzione è normalmente in acciaio in modo che possa essere sanificabile.
14	Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile.	BAT NON APPLICABILE	Depuratore parzialmente dismesso, rimangono attive solo le sezioni di trattamento primario (grigliatura, rotostaccatura, equalizzazione) prima dello scarico in rete fognaria consortile, che non rendono il refluo idoneo al possibile riutilizzo all'interno del sito.
RIDUZIONE CONSUMI ENERGETICI			
15	Miglioramento del rendimento delle centrali termiche.	APPLICATA TOTALMENTE	Il rendimento è migliorato attraverso il pre-riscaldamento dell'aria di combustione a spese del calore dei fumi, e grazie alla recente installazione di un nuovo bruciatore e di un nuovo generatore di vapore in sostituzione dei preesistenti del 1984.
16	Coibentazioni delle tubazioni di trasporto dei fluidi caldi e freddi.	APPLICATA TOTALMENTE	Tubazioni coibentate.
17	Demineralizzazione dell'acqua.	APPLICATA TOTALMENTE	Esiste un impianto di demineralizzazione acqua a resine asservito alla centrale termica.
18	Utilizzo della cogenerazione.	APPLICATA TOTALMENTE	E' presente un impianto di cogenerazione in sito, di proprietà e gestione di terzi, asservito ai fabbisogni dello stabilimento Galbani.

19	Uso efficiente dell'energia elettrica – impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione dei motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione.	APPLICATA TOTALMENTE	L'installazione di motori elettrici ad alto rendimento avviene man mano che si presenta la necessità di sostituzione dei vecchi motori elettrici di taglia fino a 11 kW.
20	Uso efficiente dell'energia elettrica – rifasamento.	APPLICATA TOTALMENTE	Presenti batterie di rifasamento nelle cabine elettriche.
21	Uso efficiente dell'energia elettrica – installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina.	APPLICATA TOTALMENTE	Sono installati e monitorati contatori interni del consumo di energia elettrica su numerose utenze di stabilimento (si veda par B.3.3. del presente documento).
CONTROLLO EMISSIONI IN ATMOSFERA			
22	Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione di calore.	APPLICATA TOTALMENTE	Nello stabilimento è utilizzato solo gas naturale come combustibile per alimentare impianti di generazione calore.
23	Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento.	PARZIALMENTE APPLICATA	I parametri della combustione dei generatori di vapore e del cogeneratore sono controllati in continuo.
24	Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca	APPLICATA TOTALMENTE	-
25	Abbattimento polveri mediante cicloni e multicicloni.	APPLICATA TOTALMENTE	Impianti di abbattimento installati sulle emissioni E5, ed E9, caratterizzate da presenza di polveri, sono dotati di cicloni. Le restanti emissioni del sito caratterizzate da presenza di polveri (E3, E4, E6, E7, E8, E13) sono dotate di filtri a cartuccia / scrubber ad acqua / filtro elettrostatico.
26	Abbattimento polveri mediante filtri a maniche.	APPLICATA TOTALMENTE	Impianti di abbattimento installati sulle emissioni E3, E7, E8, caratterizzate da presenza di polveri, sono dotati di filtro a cartuccia. Le restanti emissioni del sito caratterizzate da presenza di polveri (E4, E5, E6, E9, E13) sono dotate di filtri a ciclone / scrubber ad acqua / filtro elettrostatico.
27	Sistemi SCR e catalizzatori ossidanti.	APPLICATA TOTALMENTE	
CONTROLLO DEL RUMORE			
28	Utilizzo di un materiale multistrato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto.	PARZIALMENTE APPLICATA (*)	Vengono installati in occasione dell'esecuzione di nuove compartimentazioni dei reparti produttivi. (*) La BAT viene applicata progressivamente in funzione degli interventi di manutenzione e sostituzione.
29	Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità.	BAT NON APPLICABILE	Lo stabilimento è stato costruito con cemento armato precompresso
30	Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto.	APPLICATA TOTALMENTE	Laddove c'è necessità per salvaguardare la salute dei lavoratori in base al D.Lgs. 81/08 e s.m.i. .

31	Piantumazione di alberi (almeno due filari non allineati) nell'area circostante l'impianto.	BAT NON APPLICABILE	Per motivi igienici, la presenza di alberi comporta la presenza di animali (insetti e uccelli) oltre alla presenza di materiale solido (foglie caduche, frutti) che possono creare problemi per l'igiene alimentare nei reparti e/o il corretto funzionamento di impianti outdoor (es: torri evaporative centrale frigorifera). In ogni caso lungo via Togliatti è presente un filare di pioppi adiacente il confine dello stabilimento.
32	Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi maggiormente isolanti (vetri a maggiore spessore, doppi vetri, etc).	PARZIALMENTE APPLICATA (*)	Negli ultimi anni l'Azienda sta installando vetri a maggiore spessore nel momento in cui c'è necessità di eseguire una sostituzione. (*)La BAT viene applicata progressivamente in funzione degli interventi di manutenzione e sostituzione.
33	Adozioni di altri sistemi quali: Porte e portoni silenzianti; Ventilatori per l'estrazione di vapori, fumi o polveri con motori silenzianti (a basso numero di giri).	PARZIALMENTE APPLICATA (*)	L'adozione di motori silenzianti avviene man mano che si presenta la necessità di sostituzione dei vecchi motori. (*)La BAT viene applicata progressivamente in funzione degli interventi di manutenzione e sostituzione.
34	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.	BAT NON APPLICABILE	Di notte vanno solo gli impianti che sono a ciclo continuo per necessità produttive. Le centrali frigorifere e la centrale termica non possono essere fermate, devono andare a ciclo continuo poiché servono a garantire le temperature corrette alle celle frigorifere ove rimane stoccata la materia prima, il semilavorato o il prodotto finito ovvero i forni di cottura o le celle di stagionatura che lavorano anche quando non vi è attività in stabilimento, cioè di notte o nel week-end oppure durante le festività.
TRATTAMENTI DI DEPURAZIONE DELLE ACQUE			
35	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.	APPLICATA TOTALMENTE con riferimento ai sistemi di grigliatura	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 e la vasca di equalizzazione. Nei reparti salame e cotto sono presenti trappole amovibili applicate alle caditoie sui pavimenti per la separazione dei solidi ed evitarne il recapito in rete fognaria delle acque nere aziendale.
36	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.	BAT NON APPLICABILE	E' in fase di valutazione la possibilità di riutilizzare la sola vasca di equalizzazione prima dello scarico in pubblica fognatura per produrre un reflu più omogeneo.
MATERIE PRIME			
37	Scelta adeguata della materia grezza	APPLICATA TOTALMENTE	-
38	Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare.	APPLICATA TOTALMENTE	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.
39	Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione.	APPLICATA TOTALMENTE	Al reparto cotti è stato installato un nastro autopulente a vapore, ciò consentire di diminuire l'utilizzo di disinfettanti.
40	Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di minimizzare l'uso di EDTA.	APPLICATA TOTALMENTE	I prodotti usati per eliminare e prevenire la formazione di incrostazioni non contengono EDTA.

41	Impiego di sistemici lavaggio CIP (Cleaning in place).	APPLICATA TOTALMENTE	Non esistono in generale impianti produttivi per i quali è possibile installare impianti di lavaggio CIP adeguati al trasporto fluidi (bensì impianti tipo nastri trasportatori) ad eccezione dell'impianto delle saline, delle zangole, dell'impianto di emulsione grasso. Per gli altri impianti non risulta applicabile.
42	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.	APPLICATA TOTALMENTE	Esiste procedura e cartellonistica per la gestione del traffico interno. Squadra di emergenza individuata e formata. Presenza nei reparti di sistemi di contenimento sversamenti.
GESTIONE RIFIUTI			
43	Adozione della raccolta differenziata.	APPLICATA TOTALMENTE	Procedura esistente.
44	Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo.	PARZIALMENTE APPLICATA	Il complesso non fa attività di progettazione imballaggio. Per quanto riguarda i rifiuti potenzialmente prodotti all'interno dello stabilimento, esistono alcuni imballaggi che per motivi igienici devono essere usa e getta (ad es. quelli con i quali viene ricevuta la materia prima congelata che sono monouso e non possono essere riutilizzati, oppure quelli utilizzati in alcune fasi di cottura). Alcune materie prime però vengono consegnate in pal-box, oppure in bacinelle, oppure altro tipo di strutture in plastica o acciaio che pertanto vengono lavate e quindi riutilizzate dal fornitore. Per quanto riguarda invece gli imballaggi con i quali i prodotti finiti dello stabilimento vengono immessi sul mercato non è un'attività di competenza dell'impianto e pertanto non si può agire sulla loro riduzione.
45	Stipula di accordi con i fornitori per l'inoltro agli stessi, dopo l'utilizzo, dei contenitori di materie prime o prodotti ausiliari.	BAT NON APPLICABILE	Sono stati fatti diversi tentativi con i fornitori per il ritiro e riutilizzo di imballaggi (soprattutto cisterne di plastica, fustini in plastica, supporti in plastica), tuttavia la risposta è sempre stata quella che a fronte di un primo utilizzo dell'imballaggio non sono più garantite le caratteristiche di resistenza dello stesso e pertanto il loro ritiro per reimpiego è sconsigliato.
46	Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento e degli imballaggi avviati a riciclaggio.	APPLICATA TOTALMENTE	Presenza di un compattatore per gli imballaggi misti e di una pressa stazionaria per carta e cartone.
47	Compattazione dei fanghi.	BAT NON APPLICABILE	Avendo dismesso il trattamento secondario del depuratore aziendale non sono più prodotti fanghi di depurazione acque reflue.
SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE			
48	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.	APPLICATA TOTALMENTE	Come richiesto dallo standard ISO 14001.

49	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.	BAT NON APPLICABILE	Non esistono serbatoi interrati.
50	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.	APPLICATA TOTALMENTE	La quasi totalità delle tubazioni di trasporto fluido è completamente fuori terra e aerea, opportunamente colorata per identificare il fluido trasportato.
51	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)	APPLICATA TOTALMENTE	Presenti solai impermeabili nelle seguenti aree: - Piattaforma di scarico acido/soda; - piattaforma di carico materiali di categoria 3; area deposito temporaneo rifiuti su piazzale.
GESTIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE			
52	Adozione di regole interne di GEP (Good Environmental Practices) che comprendano anche il corretto stoccaggio e movimentazione delle sostanze pericolose.	APPLICATA TOTALMENTE	Esistono procedure per la gestione delle sostanze pericolose ciò al fine di prevenire eventuali incidenti che possono avere un impatto.
53	Applicazione di una specifica procedura per la manipolazione delle sostanze pericolose, studiata per il personale addetto alle operazioni di pulizia e sanificazione.	APPLICATA TOTALMENTE	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 la definizione di regole di manipolazione e stoccaggio delle sostanze pericolose impiegate per la pulizia e sanificazione (volte a prevenire rischi di sversamenti o di sovradosaggi di sostanze pericolose) informazione agli addetti e audit ambientali interni e di terza parte nell'ambito del proprio SGA ISO 14001.
TRATTAMENTO DELLE ARIE ESAUSTE/DEODORIZZAZIONE			
54	Adozione torri di abbattimento ad umido.	BAT NON APPLICABILE	Assenti emissioni maleodoranti in ambiente di lavoro o esterno.
55	Adozione di biofiltri.	BAT NON APPLICABILE	Assenti emissioni maleodoranti in ambiente di lavoro o esterno.
56	Adozione di filtri a carboni attivi.	APPLICATA TOTALMENTE	Presenti sugli sfiati dei serbatoi adibiti al deposito temporaneo dell'olio esausto.
DERIVATI DELLA CARNE			
57	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).	APPLICATA TOTALMENTE	-
58	Lavaggio frequente delle aree di stoccaggio del materiale di scarto.	APPLICATA TOTALMENTE	-
ACQUE			
59	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.	BAT NON APPLICABILE	Presso il complesso non vengono eseguite operazioni di sezionamento, disossatura, pulitura carne. In ogni caso nei reparti salame e cotto sono presenti trappole amovibili applicate alle caditoie sui pavimenti per la separazione dei solidi ed evitarne il recapito in rete fognaria delle acque nere aziendale.
60	Scongelamento ad aria o con docce ad intermittenza.	APPLICATA TOTALMENTE	La carne viene scongelata senza acqua corrente ma attraverso il controllo dei parametri ambientali (temperatura e umidità)

61	Lavaggio immediato delle superfici che sono venute a contatto con la carne.	APPLICATA TOTALMENTE	I lavaggi dei reparti produttivi sono quotidiani a fine turno.
62	Dosaggio corretto della quantità di salamoie di siringatura.	APPLICATA TOTALMENTE	-

D.2 Criticità riscontrate

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 sono state effettuate verifiche relativamente ad una possibile contaminazione del suolo relativamente al bacino di contenimento i serbatoi di gasolio dismessi.

Criticità riscontrate durante le visite ispettive

Nella tabella sottostante si riportano le proposte per l’Autorità Competente (contenute nelle relazioni finali delle Visite Ispettive di ARPA) relative alle criticità emerse durante visite ispettive e gli interventi messi in atto dall’Azienda per la risoluzione delle stesse.

	Proposte all’AC	Comunicazioni/Interventi ditta
1	Aria – I valori di NOx riscontrati nelle analisi relative alle emissioni E1 ed E2 nel triennio considerato, presentano una criticità in quanto mostrano una concentrazione superiore all’80% del proprio limite.	In riferimento alla caldaia collegata all’emissione E1, l’Azienda precisa che di norma non è utilizzata in quanto viene accesa in occasione di eventuali emergenze e di campionamenti di controlli. Inoltre, essendo sovradimensionata, non funziona nelle migliori condizioni di esercizio.
2	Aria – Per l’emissione E3 si evidenziano, nei tre anni di riferimento, portate superiori del 28, 26 e 27% rispetto a quella indicate nell’AT.	L’Azienda precisa che le portate indicate in fase di domanda dell’autorizzazione alla nuova emissione sono portate stimate in fase progettuale. Nell’operatività, le portate effettive risultano dell’ordine di 2.000 Nm ³ /h.
3	Durante la sua terza visita ispettiva ARPA aveva rilevato l’inadeguatezza dell’abbattitore E4. Città Metropolitana di Milano, con nota del 06/05/15 (prot. 117637) ne aveva espressamente richiesto l’adeguamento.	L’intervento non è ancora stato effettuato in quanto è in corso l’iter di approvazione della spesa per realizzarlo nel corso dell’anno 2017.
4	Acqua - Nei referti relativi allo scarico in CIS non sempre indicato il punto di campionamento.	
5	Acqua - I metodi analitici utilizzati dall’Azienda non sempre coincidono con quelli riportati nell’AT (par. F.3.3.2 quadro F “Piano di monitoraggio e controllo”), il laboratorio ha dichiarato che le metodiche autorizzate rispondono ai requisiti della norma UNI 17025. Per le prove accreditate l’Azienda ha fornito Certificato di accreditamento del laboratorio.	I laboratori incaricati hanno fornito delle dichiarazioni datate 03/06/14 e 29/05/17.
6	Acqua - I referti dei campionamenti allo scarico in pubblica fognatura riportano come punto di prelievo “pozzetto 2”: è necessario che sia espressamente indicato lo scarico S1.	

D.3 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 gas naturale 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 e resi inutilizzabili tramite la rimozione delle pompe che spingevano il combustibile in caldaia.
- L'Azienda 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.

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, filtri elettrostatici, impianto SCR con iniezione di soluzione di urea.

Emissioni al suolo

Gli oli esausti e nuovi, l'urea e le materie prime liquide pericolose sono stoccate in serbatoi dotati di bacino di contenimento e vengono movimentati secondo apposite procedure (sono stati acquistati bacini di contenimento anche per la movimentazione).

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

Rumore

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

Consumi energetici

L'Azienda ha adottato le seguenti misure per il contenimento dei consumi energetici:

- installazione di un impianto di cogenerazione;
- installazione di inverter;
- installazione di motori elettrici ad alta efficienza;
- 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.

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.

ARIA:

In merito agli elevati valori di NO_x (oltre l'80% del limite) riscontrati per la nuova caldaia collegata all'emissione E2, l'Azienda fornirà i risultati degli approfondimenti della criticità ed attuerà le conseguenti azioni correttive.

Per ciascun impianto di abbattimento l'Azienda definirà una scheda che chiarisca le modalità di controllo, con i relativi sistemi di allarme e la frequenza della sostituzione dei filtri e delle soluzioni di lavaggio.

L'Azienda elaborerà una modalità univoca per la gestione e compilazione dei registri di manutenzione degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera, i quali dovranno riportare anche gli esiti delle singole manutenzioni.

ACQUA:

Al fine di una più accurata definizione del bilancio idrico l'Azienda si è attivata per effettuare una stima specifica del consumo delle acque di sbrinamento.

In riferimento alla realizzazione della vasca di laminazione delle acque meteoriche, l'Azienda precisa che ad aprile 2017 ha ultimato lo studio sulla capacità idraulica del Fontanile Moneta, tenendo conto delle indicazioni del Reticolo Idrico Minore del Comune di Melzo (approvato con D.C.C n.14 del 28/03/11).

Nel corso della conferenza di servizi tenutasi in data 26/10/17, l'Azienda ha fatto presente che lo studio di cui sopra è stato redatto considerando il corpo idrico recettore in condizioni di "cielo aperto". Tale condizione è parzialmente mutata a seguito della tombinatura di un tratto del Fontanile Mora eseguita da una ditta terza (il cui insediamento è adiacente a quello di Galbani, sebbene in territorio del Comune di Liscate), su autorizzazione del Comune di Melzo e del Consorzio Muzza Bassa Lodigiana.

L'Azienda ha chiesto di avere conferma da tali Enti che le opere autorizzate abbiano tenuto conto della portata massima dello scarico di Galbani (40 l/s/ha).

Il Comune di Melzo, con nota del 23/11/17 ha chiesto formalmente al Consorzio un riscontro in merito al quesito sollevato da Galbani al fine di scongiurare problemi di tipo idraulico (allagamenti).

RUMORE:

In occasione delle eventuali prossime valutazioni di impatto acustico, l'Azienda ottempererà a quanto indicato nel paragrafo "Osservazioni e conclusioni" del parere rilasciato da ARPA in data 24/05/17.

SUOLO:

L'Azienda ha provveduto a ripristinare la parte della pavimentazione dello stoccaggio delle materie ausiliarie che si presenta deteriorata.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni indicate nel presente quadro.

E.1 Aria

E.1.1 Valori Limite di emissione

La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi di emissione in atmosfera presenti presso il sito e le relative limitazioni.

punto di Emissione	impianto	descrizione	portata massima (Nm ³ /h)	durata (h/g)	durata (g/anno)	tipologia inquinante	Valori limite (D.G.R. 6501/11) (mg/Nm ³)	Valori limite dal 01/01/2020 (D.G.R. 3934/12) (mg/Nm ³)
E1	M1	Combustione centrale termica	28.000	24	365	NOx	200	150
						CO	100	100
E2	M1bis - BONO	Combustione centrale Termica	6.895	24	365	NOx	150	150
						CO	100	100
E3	M3	Aspirazione locale ingredienti mortadelle	2.000	8	In funzione della produzione	PM	10	-
E4	M4	Molatura stampi e lame di acciaio	10000	8	239 circa	PM	10	-
						Silice Libera cristallina	3(**)	
E6	M6	Infarinatura automatica salami	4800	10	220 circa	PM	10	-
E7	M7	Aspirazione locale ingredienti salame	4.000	10	260	PM	10	-
E8	M8	Aspirazione locale ingredienti prosciutti	4.000	12	260	PM	10	-
E9	M9	Soffiatura automatica salami	4.000	10 min circa	10 circa	PM	10	-
E10bis	M10bis	Impianto di cogenerazione	9.100	24	340 circa	NOx	150	150 (*)
						CO	100	100
						NH3	5	5

Tabella E1 – Emissioni significative in atmosfera e relative limitazioni

(*) a partire dal 01/01/21 il valore limite dovrà essere pari a 75 mg/Nm³ su tutto il territorio regionale.

NOTE:

E1	
NOx	Per la misura degli ossidi di azoto si intende NO+NO ₂ espressi come NO ₂ .
	Il limite di emissione è riferito ai gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale di O ₂ 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 ₂ 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 ³ per le polveri totali
E10bis	
NOx	Per la misura degli ossidi di azoto si intende NO+NO ₂ espressi come NO ₂ . Il limite di emissione è riferito ai gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale di O ₂ 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 ₂ nell'effluente gassoso pari al 5%

Per il punto di emissione E1, l'altezza del camino (ai sensi della D.G.R. 3934/2012) deve essere pari almeno a 12,7 m.

Presso il sito sono altresì presenti le attività sotto riportate le cui emissioni, in relazione alle specifiche condizioni operative, sono da considerarsi scarsamente rilevanti dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico.

Codice emissione	PROCESSO	Impianti di trattamento
E16	Torrino di estrazione aria locale officina tecnica (verniciatura)	nessuno
E17	Aerazione locale ricarica muletti	nessuno
E18	Cappe di aspirazione della cucina mensa	nessuno
E19	Torrino di estrazione aria locale rivestimento salami con polvere di riso	nessuno
E28	Emissioni della caldaia presente nella cabina di decompressione del metano, potenzialità < 3MW	nessuno
E30	emissione della cappa di aspirazione del laboratorio**	nessuno
Diffusa	Emissione di vapore varie utenze macchine di lavaggio attrezzature (con una % finale di acido/base in soluzione sempre inferiore al 3%)	nessuno
E37	Gruppo elettrogeno per pompe di sollevamento depuratore	nessuno
E38	Motopompa diesel impianto antincendio (impianti di emergenza)	nessuno
E39	Caldaia a gas naturale per riscaldamento uffici da 290 kW	nessuno
Diffusa	Impianto di depurazione acque (grigliatura)	nessuno

Tabella E1a – Emissioni in atmosfera classificate scarsamente rilevanti.

()Laboratori** con utilizzo di sostanze classificate CMR (cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate), cui si applicano le limitazioni di cui ai seguenti punti A, B e C.

A)

Classe	Limite (mg/Nm ³)
Molto tossica	0,1
Tossica	1
Nociva	5

Le limitazioni sono articolate in funzione dell'effettiva tossicità dei prodotti manipolati in relazione alla classificazione definita dai D.Lgs 52/97 e 285/98 e s.m.i. conseguenti all'evoluzione normativa in materia di etichettatura delle sostanze e dei preparati. Per l'impiego di sostanze classificate, come segue, molto tossiche, *deve essere previsto un sistema di contenimento in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.*

Classificazione	Riferimenti per la classificazione
Molto tossiche	Molto tossiche DLgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i.
	Classe I DLgs 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V
	Classe I e II DLgs 152/06 - Tab A2 parte II dell'allegato I alla Parte V
	Classe I DLgs 152/06 - Tab B parte II dell'allegato I alla Parte V

(B) La limitazione delle sostanze organiche volatili che segue è definita utilizzando il criterio introdotto per le sostanze classificate con la Direttiva 1999-13-CE, confermato con l'emanazione del D.Lgs 152/06 e s.m.i.. Il limite per le sostanze classificate deve essere valutato come somma delle masse delle singole sostanze, utilizzando il metodo UNI EN 13649.

Il limite deve essere rispettato laddove si superi il flusso di massa indicato nella seguente tabella:

Classe di sostanze	Soglia	Limite
H351 (R40), H341 (R68)	100 g/h	20 mg/Nm ³ S
H350 (R45), H340 (R46), H350i (R49), H360F (R60), H360D (R61)	10 g/h	2 mg/ Nm ³ S

(C) In considerazione della particolare attività, laddove sia dimostrata l'oggettiva difficoltà a predisporre campionamenti che siano rappresentativi per la valutazione del rispetto del limite imposto, si ritiene che i valori di emissione di cui sopra siano implicitamente rispettati qualora l'esercente ottemperi a tutte le prescrizioni specifiche e di carattere generale che seguono:

- a. tutte le attività che prevedono la manipolazione di sostanze classificate CMR e con frasi rischio H350 (R45), H340 (R46), H350i (R49), H360F (R60), H360D (R61) devono essere attuate tenendo conto delle problematiche legate anche alla possibile diffusione di sostanze aereo-disperse ed essere effettuate in zone dedicate, opportunamente identificate, delimitate e presidiate da sistemi localizzati di aspirazione per la captazione degli effluenti complessivamente generati, le cui emissioni in atmosfera dovranno essere opportunamente presidiate attuando tutte le attenzioni volte a limitarne la dispersione alla fonte ed identificando, laddove necessario, gli opportuni presidi depurativi;
- b. il gestore deve predisporre e comunque concordare con ARPA territorialmente competente:
 - una procedura di gestione dei processi relativi alla manipolazione e all'utilizzo di sostanze classificate come cancerogene, mutagene e/o tossiche per la riproduzione o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata e con frasi di rischio H350 (R45), H340 (R46), H350i (R49), H360F (R60), H360D (R61), finalizzata all'impatto in atmosfera ed alla sicurezza dei lavoratori;
 - una opportuna procedura di gestione degli eventi e dei malfunzionamenti così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione e valutazione degli eventi nonché una efficacia degli interventi;
 - una sintesi annuale relativa ai quantitativi di sostanze pericolose effettivamente utilizzate, da tenere a disposizione agli Enti competenti.

In caso di guasti, malfunzionamenti o eventi anomali, qualora:

- non siano state definite le procedure di cui sopra;
- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali;

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le *otto ore* successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune ed all'A.R.P.A. competente per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

1. Entro il 31/12/19 gli impianti devono essere adeguati ai contenuti della D.G.R. 3934/12 e rispettare i valori limite ivi inseriti per la tipologia degli impianti installati nel caso in cui questi risultino più restrittivi rispetto a quelli della presente autorizzazione.
2. Dall'adeguamento alla D.G.R. 3934/12, i valori limite di emissione degli impianti per cui è previsto un monitoraggio in continuo con SME o SAE sono espressi come media giornaliera e media oraria, come definite nell'Allegato VI – Parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i..
3. Per gli impianti di potenzialità inferiore a 50 MW, i limiti si intendono rispettati se:
 - le medie orarie non superano i valori di emissione indicati nelle tabelle;
 - nessuna delle medie orarie supera i valori di emissione indicati di un fattore superiore a 1,25.
4. Nella zona classificata "Fascia 2", è ammessa l'installazione di impianti per la produzione di energia elettrica ad uso commerciale purché si rispettino i valori limite e le prescrizioni previste nella D.G.R. 3934/12.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

5. Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di eventuali molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
6. Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti il gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento, le cui caratteristiche dovranno rispondere ai requisiti minimi definiti dalla D.G.R. 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della D.G.R. 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle "Migliori tecnologie disponibili per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità", dandone comunicazione nelle forme previste all'Autorità Competente. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente unitamente alla competente struttura regionale. Il complesso delle modalità gestionali degli impianti di contenimento è riepilogato al successivo paragrafo E.1.3c Impianti di contenimento.
7. In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive.
8. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
9. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio. In particolare, per quanto riguarda gli inquinanti monitorati in continuo, si rimanda al paragrafo E.1.3.a – Sistemi di analisi emissioni (SAE).
10. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:
 - o nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
 - o in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;

- secondo i criteri complessivamente indicati nell'Allegato VI - Parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i..
11. I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell'impianto, intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Si intendono per avvii/arresti le operazioni di messa in servizio/fuori servizio/interruzione di una attività, di un elemento e/o di un impianto; le fasi regolari di oscillazione dell'attività non sono considerate come avvii/arresti.
12. In caso di anomalia o di guasto dell'impianto produttivo tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore ha l'obbligo di informare, entro 24 ore dal superamento dei limiti, il Comune, l'ARPA competente per territorio e l'Autorità Competente, che può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.
13. Il ciclo di campionamento deve:
- permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
 - essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di un'opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
14. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
- portata dell'aeriforme riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in Nm³S/h o in Nm³T/h);
 - concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espressa in mg/Nm³S od in mg/Nm³T);
 - temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.
15. I valori limite di emissione ed il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento (laddove necessario) sono riferiti al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo, così come definito dalla normativa di settore. Il tenore volumetrico dell'ossigeno è quello derivante dal processo. Qualora il tenore volumetrico di ossigeno sia diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate devono essere corrette secondo la seguente formula:

$$E = [(21 - O_2) / (21 - O_{2M})] \times E_M$$

dove:

E = concentrazione

E_M = concentrazione misurata

O_{2M} = tenore di ossigeno misurato

O₂ = tenore di ossigeno di riferimento

16. Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio. In caso di ulteriore diluizione dell'emissione le concentrazioni misurate devono essere corrette mediante le seguente formula:

$$E = (E_M * P_M)/P$$

dove:

E_M = concentrazione misurata

P_M = portata misurata;

P = portata di effluente gassoso diluita nella maniera che risulta inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio;

E = concentrazione riferite alla P .

17. I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 11, 12 e 13 devono essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo; i dati degli autocontrolli eseguiti devono altresì essere inseriti nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione.
18. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica, limitatamente ai parametri monitorati.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

19. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
20. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire lo sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con la norma UNI EN 15259, UNI EN 16911-1 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
21. I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
22. Non sono ammesse emissioni diffuse quando queste – sulla base delle migliori tecnologie disponibili – siano tecnicamente convogliabili; l'onere della dimostrazione della non convogliabilità tecnica è posta in capo al gestore dell'impianto che deve opportunamente dimostrare e supportare tale condizione. In ogni caso, le operazioni che possono provocare emissioni di tipo diffusivo devono comunque essere il più possibile contenute e laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di lavoro, gli stessi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione, definendo opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone ove sono eseguite le operazioni interessate, al fine di conseguire una adeguata protezione dell'ambiente di lavoro. Qualora un punto sia individuato come "non tecnicamente convogliabile", fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.
23. Devono essere evitate emissioni 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.

24. Per il contenimento delle emissioni diffuse generate dalla movimentazione, dal trattamento e dallo stoccaggio di eventuali materie prime e di rifiuti pericolosi devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali, se applicabile.
25. Tutte le emissioni derivanti da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, devono – ove tecnicamente possibile – essere convogliate in un unico punto al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm³/h.
26. Tutti i generatori di calore devono essere dotati di rilevatori della temperatura nei gas effluenti nonché di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo di CO, O₂ con regolazione automatica del rapporto aria/combustibile.
27. Il Gestore deve individuare il Minimo Tecnico, così come definito dal D.Lgs 152/06 e s.m.i. e comunicarlo all'Autorità Competente ed all'ARPA territorialmente competente tramite la definizione dei parametri d'impianto che lo caratterizzano. Eventuali variazioni del minimo tecnico degli impianti determinati da cambiamenti delle modalità operative degli stessi dovranno essere comunicate e specificate all'interno del manuale di gestione del SAE.
28. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. I fori di campionamento devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento ai criteri generali definiti dalla norma UNI EN 15259 e successive eventuali integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e comunque concordate con ARPA territorialmente competente.
29. Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, etc. gli stessi devono essere dotati di "strumenti" che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del sistema di sicurezza risultasse superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata, lo stesso dovrà essere dotato di idoneo sistema di contenimento dell'effluente in uscita che consenta il rispetto dei valori indicati al paragrafo E.1.1 per l'emissione a cui lo stesso è correlato. Dovrà altresì essere attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione correlata ed indicato al paragrafo F3.4. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo paragrafo **E 1.3c Impianti di contenimento**.
30. In caso di eventuale cambiamento, adeguamento o ripotenziamento dei propri impianti, l'Azienda dovrà valutare la possibilità di applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili attualmente non applicate per impedimenti economici od impiantistici.

E.1.3a Sistemi di Analisi ed Emissioni (SAE)

31. Gli analizzatori SAE devono possedere caratteristiche minime conformi a quanto indicato nel § 6.2.2 della D.G.R. 3934/12, riportate nella tabella sottostante:

ANALIZZATORI	
Certificazione	Certificazione da ente accreditato (Uni EN 17025 e EN 45011)
Campo di misura	Limite di legge compreso tra il 40-50% del fondo scala utilizzato
Limite di rilevabilità	2%
Deriva di zero	±2% (nel periodo di operatività non sorvegliata)
Deriva di span	±2% (nel periodo di operatività non sorvegliata)
Periodo di operatività non sorvegliata	Da determinare dalla verifica di funzionalità
Disponibilità dei dati	95% verificata su 3 mesi di test operativo
RACCOLTA E TRASMISSIONE DATI	
Codifica	Impianti esistenti: secondo i criteri della D.D.G. 3536/1996 Impianti nuovi: secondo i criteri della D.D.G. 4343/2010 e s.m.i.
Raccolta	Conservare e tenere a disposizione delle autorità di controllo per almeno 5 anni gli archivi dei dati orari ed elementari
Comunicazione/Trasmissione	Entro 24 ore nel caso di superamento dei limiti

32. I sistemi di acquisizione, validazione, verifica, elaborazione, valutazione e presentazione dei dati devono essere conformi a quanto previsto dalla D.D.S. 4343/10 e dalla D.G.R. 3536/97 e s.m.i..
33. Gli analizzatori installati devono possedere i requisiti prestazionali minimi ed essere idonei ad uso continuativo nelle condizioni d'installazione.
34. Gli analizzatori installati devono essere certificati secondo quanto espresso al Punto 3.3 – Allegato VI – Parte Quinta del D.lgs 152/06 e s.m.i..
35. Il Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni (SME/SAE), nonché i criteri e le procedure di gestione, controllo e verifica dello stesso, dovranno essere conformi a quanto previsto al Punto 4 - Allegato VI – Parte Quinta del D.Lgs 152/06 e s.m.i.. Tali criteri e procedure diverranno parte integrante del Manuale di Gestione, definito secondo le specifiche stabilite dall'Autorità di Controllo (modello scaricabile dal sito web dell'ARPA Lombardia).
36. Le bombole di gas di calibrazione presenti nell'impianto devono avere concentrazioni tali da garantire la corretta verifica di funzionamento degli analizzatori per i fondo scala fissati.
37. Uno degli aspetti da tener maggiormente in considerazione nel controllo dello SME/SAE è la verifica del rispetto agli obblighi di comunicazione del Gestore verso ARPA che devono essere riportati e ben esplicitati nel Manuale di Gestione. Tali obblighi sussistono sia nell'ambito della gestione ordinaria (vedi paragrafi successivi) che in quella straordinaria, ovvero nel caso di gestione di:
- anomalie e/o guasti che possono comportare il superamento dei valori limite in atmosfera;
 - anomalie e/o guasti dello SME/SAE;
 - superamenti.
38. Devono essere definite in stretto accordo con ARPA Lombardia le procedure per la gestione e comunicazione dei guasti/anomalie e dei malfunzionamenti sia del sistema che dell'impianto connesso.
- In presenza di un superamento dei limiti prescritti, il Gestore deve darne comunicazione all'Autorità Competente e ad ARPA entro 24 ore. Nel caso si verifichi in concomitanza di una festività, la comunicazione va effettuata il primo giorno feriale successivo alla festività. La comunicazione agli Enti sopra indicati dovrà contenere almeno i seguenti dati:
- copia dei tabulati contenenti il riepilogo delle concentrazioni medie giornaliere;

- copia dei tabulati contenenti il riepilogo delle concentrazioni orarie e, laddove possibile, semi-orarie;
 - copia dei tabulati contenenti il riepilogo dell'assetto di conduzione degli impianti;
 - condizioni di esercizio degli impianti;
 - situazione evidenziata;
 - diario degli interventi attuati;
 - esito degli interventi.
39. Fermo restando l'obbligo delle comunicazioni straordinarie di guasti, anomalie e superi, il Gestore ha l'obbligo di trasmettere all'Autorità di Controllo i dati acquisiti dal SAE, così come acquisiti, validati, elaborati ed archiviati dal SAE, con cadenza semestrale (entro il 15 gennaio e 15 luglio di ogni anno).
40. Il Gestore dovrà conservare e tenere a disposizione dell'Autorità di Controllo gli archivi dei dati (medie orarie, giornaliere e mensili) su supporto informatico, per un periodo minimo non inferiore a 5 anni e dovrà organizzarli secondo quanto riportato nel D.D.G. 3635/97 e s.m.i. o stabilito dall'Autorità di Controllo.
41. Il Manuale di Gestione dovrà essere aggiornato al nuovo assetto impiantistico ogni qualvolta intervengano modifiche.

E.1.3b Impianti termici/Produzione di energia

42. Gli impianti di emergenza/riserva sono soggetti al rispetto dei valori limite o all'installazione di sistemi di monitoraggio/analisi solo qualora gli stessi abbiano un funzionamento superiore a 500 ore/anno. In questo caso, il Gestore dovrà provvedere al monitoraggio ed alla registrazione delle ore di funzionamento.

E.1.3c Impianti di contenimento

43. Le caratteristiche dei presidi depurativi previsti o di cui si rendesse necessaria la modifica o l'installazione ex novo dovranno essere compatibili con le sostanze in uso e con i cicli di lavorazione. Tali sistemi dovranno altresì essere coerenti con i criteri definiti dalla D.G.R. 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della D.G.R. 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle «Migliori tecnologie disponibili» per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità.

Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente al rilascio dell'autorizzazione unitamente alla competente struttura regionale.

Gli impianti di abbattimento esistenti potranno continuare ad essere utilizzati fino alla loro sostituzione se complessivamente conformi alle specifiche di cui alla D.G.R. 13943/03.

44. L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.
45. Devono essere tenute a disposizione dell'Autorità di Controllo le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti.
46. Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico anche parziale, continuo o discontinuo, sono consentiti solo se lo scarico derivante dall'utilizzo del sistema è trattato nel rispetto delle norme vigenti.

47. Qualora nel ciclo di lavorazione siano impiegate sostanze classificate molto tossiche, l'eventuale impianto di abbattimento connesso alla specifica fase operativa deve essere in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.
48. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti incidentali, qualora non siano presenti equivalenti impianti di abbattimento di riserva, *deve comportare nel tempo tecnico strettamente necessario* (che dovrà essere definito in apposita procedura che evidenzia anche la fase più critica) la fermata dell'esercizio degli impianti industriali connessi, dandone comunicazione entro le ore dodici del giorno successivo all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. La comunicazione dovrà contenere indicazioni circa le misure adottate/che si intendono adottare per il ripristino della funzionalità del presidio. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.
49. In caso di eventuale cambiamento, adeguamento o ripotenziamento dei propri impianti, l'Azienda dovrà valutare la possibilità di applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili attualmente non applicate per impedimenti economici od impiantistici.

E.1.3d Contenimento della polverosità

50. Il gestore deve predisporre opportuni sistemi di contenimento della polverosità a presidio di tutte le zone dell'insediamento potenziali fonte di emissioni diffuse, quali le aree di stoccaggio dei materiali a diverso titolo presenti nell'insediamento, i trasporti di materiali, le vie di transito interne dei veicoli, etc. Al fine del controllo e della limitazione della diffusione delle polveri, l'esercente dovrà attuare le previsioni di cui alla Parte I - Allegato V - Parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i., incrementando – se del caso – i sistemi di contenimento già previsti e/o in già essere. Le misure di cui sopra dovranno essere attuate compatibilmente con le esigenze specifiche degli impianti, scegliendo adeguatamente quelle più appropriate, *che in ogni caso devono essere efficaci*.
51. I silos di stoccaggio dei materiali polverulenti dovranno essere coerenti con i criteri definiti dalla scheda F.RS.01 della D.G.R. 3552/12 che definisce e riepiloga le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle «Migliori tecnologie disponibili» per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità.

E.1.3e Criteri di manutenzione

52. Gli interventi di controllo e 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.
53. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dei sistemi/punti ritenuti significativi degli impianti produttivi, dei sistemi di aspirazione e convogliamento nonché – se presenti – dei sistemi di trattamento degli effluenti devono essere definite in specifica procedura operativa predisposta dal gestore ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
 - manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso/manutenzione o assimilabili); in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

- controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, etc.) al servizio dei sistemi d'estrazione ed eventuale depurazione dell'aria;
 - tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
54. Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato – se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione dell'idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con ARPA territorialmente competente e costituiranno aggiornamento del Piano di Monitoraggio.

E.1.4 Prescrizioni generali

55. Qualora il gestore si veda costretto a:
- interrompere in modo parziale l'attività produttiva;
 - utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;
 - e conseguentemente sospendere, anche parzialmente, l'effettuazione delle analisi periodiche previste dall'autorizzazione
- dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all'Autorità Competente, al Comune e ad ARPA territorialmente competente.
56. Se presenti, sono da considerarsi scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico:
- le attività di saldatura: solo qualora le stesse siano svolte saltuariamente e solo a scopo di manutenzione e non siano parte del ciclo produttivo;
 - le lavorazioni meccaniche: solo qualora il consumo di olio sia inferiore a 500 kg/anno (consumo di olio = differenza tra la quantità immessa nel ciclo produttivo e la quantità avviata a smaltimento/recupero);
 - i laboratori di analisi e ricerca, gli impianti pilota per prove, ricerche e sperimentazioni, individuazione di prototipi: solo qualora non prevedano l'utilizzo/impiego di sostanze etichettate cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, così come individuate dall'Allegato I alla Parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i.;
 - gli impianti di trattamento acque: solo qualora non siano presenti linee di trattamento fanghi;
 - gli impianti di combustione: così come indicati alle lettere bb), ee), ff), gg), hh) dell'art. 272.1 della Parte 1 dell'Allegato IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

57. L'esercente dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e – nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.
58. Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di disturbo olfattivo l'esercente, congiuntamente ai servizi locali di ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause

scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti dalla D.G.R. 3018/12 relativa alla caratterizzazione delle emissioni gassose da attività a forte impatto odorigeno. Al fine di caratterizzare il fenomeno, i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

E. 1.6 Serbatoi

59. I serbatoi di stoccaggio dei COV e dei CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza rispondenti alle norme di buona tecnica riepilogate al paragrafo E.4 SUOLO, che costituiscono condizione sufficiente anche per il contenimento delle emissioni ovvero per gli sfiati, qualora inviati ad opportuni sistemi di abbattimento, come previsto dalla tabella di cui al successivo paragrafo E.4, non sono previsti valori limite alle emissioni.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori Limite di emissione

60. La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi della rete di scarico acque reflue e meteoriche presenti nel sito e le relative limitazioni.

SIGLA SCARICO (*)	Descrizione	RECAPITO (Fognatura; acque superficiali; suolo)	LIMITI/REGOLAMENTAZIONE
S1	REFLUI INDUSTRIALI/ DOMESTICHE E METEORICHE	Fognatura	Tabella 3, Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs 152/06 Regolamentazione dell'Ente Gestore
S2	INDUSTRIALI/ METEORICHE PRIMA/SECONDA PIOGGIA	Acque superficiali	Tabella 3, Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs 152/06

Tabella E2 – Emissioni idriche e relative limitazioni

61. Secondo quanto disposto dall'art. 101 comma 5 del D.Lgs 152/06, 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 - Allegato 5 - Parte Terza del D.Lgs 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

62. Ai sensi del D.Lgs 152/06, le acque reflue scaricate nella rete fognaria dovranno rispettare in ogni istante e costantemente i limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito ovvero i limiti previsti dalla normativa vigente, indicati nell'art. 58 del "Regolamento del servizio idrico integrato". Considerato che nel corso del 2015 l'Azienda ha comunicato, come modifica non sostanziale, il ripristino del trattamento della vasca di equalizzazione delle acque reflue e che non l'Azienda non ha inoltrato alcuna ulteriore richiesta di deroga dei limiti allo scarico, il contratto di deroga dei limiti per i parametri "COD", "BOD5" e "Solidi sospesi" (stipulato con il precedente Gestore del Servizio Idrico, Idra s.r.l. di Vimercate) non è stato rinnovato. Fatto salvo il rispetto dei limiti di cui sopra, il titolare dello scarico deve segnalare tempestivamente all'Ufficio d'Ambito (ATO) ed al Gestore del SII ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale che possa modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

63. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
64. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
65. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
66. Tutti i punti di approvvigionamento idrico dovranno essere dotati di idonei strumenti di misura dei volumi prelevati, posti in posizione immediatamente a valle del punto di presa e prima di ogni possibile derivazione.
67. Tutti gli scarichi di acque reflue industriali dovranno essere presidiati da idonei strumenti di misura. In alternativa, potranno essere ritenuti idonei sistemi di misura delle acque di approvvigionamento ed, in tal caso, lo scarico s'intenderà di volume pari al volume di acqua approvvigionata.
68. Gli strumenti di cui sopra devono essere mantenuti sempre funzionanti ed in perfetta efficienza. Qualsiasi avaria, disfunzione o sostituzione degli stessi deve essere immediatamente comunicata al Gestore del SII ed all'Ufficio d'Ambito (ATO). Qualora gli strumenti di misura dovessero essere alimentati elettricamente, dovranno essere dotati di sistemi di registrazione della portata misurata e di conta ore di funzionamento collegato all'alimentazione elettrica dello strumento di misura posto in posizione immediatamente a monte dello stesso, tra la rete di alimentazione e lo strumento di misura.
69. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
70. Dovrà essere sempre garantito il libero accesso all'insediamento produttivo del personale del Gestore del SII incaricato dei controlli che potrà effettuare tutti gli accertamenti ed adempiere a tutte le competenze previste dall'art. 129 del D.Lgs 152/06, nonché tutti gli accertamenti riguardanti lo smaltimento dei rifiuti anche prendendo visione o acquisendo copia della documentazione formale prevista da leggi e regolamenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

71. Con riferimento allo scarico delle acque reflue industriali denominato "S1", si specifica quanto segue:
 - portata massima oraria dichiarata dall'Azienda: 235 m³/h;
 - portata massima giornaliera dichiarata dall'Azienda: 2.000 m³/giorno.Dall'esame del sistema cartografico aziendale "WebGis" del Gestore del SII risulta che il tratto di fognatura è dimensionato correttamente, dal punto di vista idraulico, per poter recepire la portata massima indicata dall'Azienda, considerato quanto segue:
 - allacciamento delle acque reflue industriali alla fognatura comunale tramite il punto "S1", con diametro 800 mm;
 - recapito nella fognatura comunale di Via P. Togliatti, diametro 1.400 mm;
 - confluenza del tratto di fognatura comunale con diametro 1.400 mm in un secondo tratto della fognatura comunale con diametro 1.600 mm;
 - confluenza nel collettore intercomunale di diametro 1.800 mm con recapito presso l'impianto di depurazione intercomunale di Truccazzano, della fognatura con diametro 1.600 mm.

Qualora dovessero sorgere problematiche idrauliche sulle rete fognaria, il Gestore del SII si riserva di rivedere la portata ammissibile in pubblica fognatura, dandone opportuna comunicazione all'Autorità Competente.

72. 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. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
73. In merito al progetto per la realizzazione di idoneo sistema che consenta di regolare le portate di acque (scarico S2) scaricate in CIS (Fontanile Moneta), entro 12 mesi dal rilascio dell'atto di riesame dell'AIA dovrà essere presentato e trasmesso, anche ad ARPA Dipartimentale ed ai Comuni interessati, il progetto relativo alla realizzazione della vasca di laminazione.
74. Tutte le superfici scolanti esterne devono essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e di lavaggio. Nel caso di sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di sversamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi.
75. I materiali derivanti dalle operazioni di cui al punto precedente devono essere smaltiti come rifiuti.
76. Le acque meteoriche decadenti dalle superfici scolanti non assoggettate alle disposizioni del R.R. n. 4/06, le acque pluviali delle coperture degli edifici e le acque meteoriche di seconda pioggia, devono di norma essere convogliate in recapiti diversi dalla pubblica fognatura. Possono essere recapitate nella pubblica fognatura solo ed esclusivamente nel rispetto delle limitazioni imposte dal Gestore del SII/ATO.

E.2.4 Criteri di manutenzione

77. Tutte le apparecchiature, sia di esercizio che di riserva, relative all'impianto di trattamento dei reflui devono essere sottoposte ad operazioni di manutenzione periodica secondo un programma definito dal Gestore; tutti i dati relativi alla manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
78. Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato – se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione dell'idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con ARPA territorialmente competente e costituiranno aggiornamento del Piano di Monitoraggio.

E.2.5 Prescrizioni generali

79. Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e, nel caso di recapito in pubblica fognatura, devono essere gestiti nel rispetto del "Regolamento del servizio idrico integrato". Quest'ultimo è da considerarsi parte integrante dell'autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato.

80. 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 all'Autorità competente per l'AIA, al Dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in F.C.).
81. Nel caso di guasti e/o fuori servizio dell'impianto di trattamento deve essere data immediata comunicazione alla Città Metropolitana di Milano e all'Arpa competente.
82. Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, 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; al fine di facilitare la raccolta dei dati, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario)
83. Lo stoccaggio all'aperto delle sostanze, materie prime e/o prodotti finiti, in forma disgregata, polverosa e/o idrosolubile deve avvenire unicamente in aree dotate di sistemi atti ad evitarne la dispersione e provviste di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento nel rispetto delle disposizioni di cui al R.R. n. 4/06.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

84. L'azienda deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del comune di Melzo, con riferimento alla Legge 447/95 ed al D.P.C.M. del 14 novembre 1997.

Classe acustica	Valori limite assoluti di emissione – dB(A)	Valori limite assoluti di immissione – dB(A)		
	Diurno	Notturmo	Diurno	Notturmo
Classe VI - Aree esclusivamente industriali	65	65	70	70
Classe V - Aree prevalentemente industriali	65	55	70	60
Classe IV- Aree di intensa attività umana con forte prevalenza di attività terziarie	60	50	65	55

NOTA: poiché è stata dismessa la centrale frigo E, rispetto alla quale veniva valutato il rumore differenziale nel punto A presso l'unico potenziale ricettore del sito (Hotel Visconti, che peraltro non ha mai lamentato alcun disturbo legato alle immissioni acustiche da parte dello stabilimento Galbani) relativamente all'unica sorgente di stabilimento non a ciclo continuo che poteva essere caratterizzato da immissione acustica non trascurabile, non è più possibile né necessario valutare il rispetto del limite differenziale di immissione dello stabilimento. Invece si continuerà ad effettuare la valutazione del rispetto del valore limite assoluto di immissione presso l'Hotel Visconti.

Qualora si intendano realizzare ampliamenti e/o modifiche agli impianti che possano comportare incrementi del livello di rumore ambientale, si raccomanda fin d'ora di redigere, in conformità alla D.G.R. 8313 dell'08/03/02 ed in osservanza alla prescrizione AIA di cui al § E.3.4, un'approfondita valutazione previsionale d'impatto acustico.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

85. Le previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico l'individuazione dei recettori sensibili presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento vengono riportati nel piano di monitoraggio.
86. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16/03/98 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine. I dati derivanti dalle indagini fonometriche dovranno essere inseriti nell'applicativo regionale AIDA nella sezione "Rumore".

E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

87. L'Azienda dovrà gestire gli impianti in modo tale da ridurre al minimo le emissioni sonore intervenendo prontamente alla risoluzione dei guasti e adottando un idoneo piano di manutenzione delle componenti la cui usura può comportare un incremento del rumore prodotto.

E.3.4 Prescrizioni generali

88. 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 E.6., dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla D.G.R. n. 7/8313 dell'8/03/02, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti sensibili, da concordare con il Comune ed ARPA, che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali, qualora non risultassero rispettati i limiti di zona. 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

89. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
90. 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.
91. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
92. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
93. 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. 2.2.7, 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 13/05/02, art. 10.

94. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia.
95. L'Azienda deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
96. Il Gestore dovrà effettuare, secondo le tempistiche indicate al punto 132 del presente documento, le verifiche in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, ai sensi del D.M. n. 272 del 13/11/14, inviando all'Autorità competente e ad ARPA, in qualità di Organo di controllo in materia IPPC, le relative risultanze. Ove necessario, dovrà successivamente presentare, alla luce dei criteri emanati con il medesimo decreto, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs 152/06, così come modificato dall'art. 1, comma 1 - lett. V-bis del D.Lgs 46/14, secondo le tempistiche definite dalla D.G.R. n. X/5065 del 18/04/16 di Regione Lombardia.

E.4.1 Serbatoi

97. I serbatoi di stoccaggio di CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alle norme di buona tecnica sotto riepilogate, che costituiscono condizione sufficiente anche per il contenimento delle emissioni.

Sostanza	Indicazioni di pericolo	Capacità (m ³)	Norme di buona tecnica
Acidi Inorganici	T+/T/Xn/Xi	≥ 10	a. Carico circuito chiuso b. Valvola di respirazione
Basi	T+/T/Xn/Xi	≥ 10	c. Bacino di contenimento senza collegamenti con la fognatura o altro impianto; qualora già esistenti i condotti dovranno essere dotati di serrande d. Collettamento e trattamento sfiati (vedi D.G.R. 30 maggio 2012 - n. IX/3552)

Per le nuove installazioni le migliori tecniche disponibili per il contenimento degli inquinanti derivanti dalle operazioni di stoccaggio di COV e/o CIV sono indicate nelle specifiche schede riportanti le loro caratteristiche minimali ed indicate nella D.G.R. 30/05/12 - n. IX/3552.

98. I serbatoi interrati (nuovi) devono essere realizzati:
- a doppia parete, con sistema di monitoraggio in continuo e le pareti possono essere:
 - entrambe metalliche, con la parete esterna rivestita di materiale anticorrosivo,
 - la parete interna metallica e la parete esterna in altro materiale non metallico purché idoneo a garantire la tenuta dell'intercapedine tra le pareti
 - entrambe le pareti in materiale non metallici, resistenti a sollecitazioni metalliche ed alle corrosioni;
 - parete interna in materiale non metallico ed esterna in metallo, rivestita con materiale anticorrosione.
 - a parete singola metallica o in altro materiale plastico all'interno di una cassa di contenimento in calcestruzzo rivestita internamente con materiale impermeabile e con monitoraggio in continuo delle perdite.

99. I serbatoi a singola parete che contengono sostanze pericolose per l'ambiente devono essere sempre dotati di bacini di contenimento; il bacino deve essere dimensionato secondo le seguenti indicazioni minime:
- se il bacino è dotato di un solo serbatoio la sua capacità deve essere pari all'intero volume del serbatoio;
 - se il bacino è a servizio di due o più serbatoi, la sua capacità deve essere almeno uguale alla terza parte di quella complessiva dei serbatoi; in ogni caso il bacino deve essere di capacità pari a quella del serbatoio più grande.
 - non possono avere il medesimo bacino di contenimento serbatoi contenenti sostanze suscettibili di reagire tra di loro.
100. Al fine di prevenire/contenere le perdite, i serbatoi nuovi che contengono sostanze pericolose per l'ambiente devono essere dotati:
- di un pozzetto di alloggiamento del boccaporto di carico opportunamente impermeabile rispetto alle perdite che possono verificarsi durante le operazioni di carico;
 - di un dispositivo di sovrappieno del liquido atto ad interrompere automaticamente il flusso dello stesso a raggiungimento di non più del 90% della capacità geometrica del serbatoio.
101. Per gli impianti nuovi le tubazioni utilizzate per la movimentazione dei liquidi devono essere progettate e realizzate in maniera che:
- siano facilmente ispezionabili al fine di verificare la presenza di danneggiamenti/perdite;
 - siano evitate eventuali rotture o perdite che causino sversamenti sul terreno;
 - siano dotati di sistemi di recupero delle perdite.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

102. Per 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

103. 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.
104. 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.
105. 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.
106. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati che devono essere inviati ad apposito sistema di abbattimento (solo nel caso di serbatoi di rifiuti il cui sfiato è responsabile dell'emissione di COV o di sostanze maleodoranti);

- possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
- devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
- devono essere dotati di bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.

E.5.3 Prescrizioni generali

107. L'attività di gestione dei rifiuti prodotti dovrà essere in accordo con quanto previsto nella Parte Quarta del D.Lgs 152/06 e s.m.i., nonché del decreto 17/12/09, recante l'istituzione del sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, ai sensi dell'art. 189 del D.Lgs 152/06 e dell'art. 14-bis del D.S.L. 78/09, convertito, con modificazioni, dalla L. 102/09 e s.m.i. (SISTRI).
108. 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; in particolare per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.
109. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06; in caso contrario – trattandosi di deposito preliminare/messa in riserva, il produttore di rifiuti deve ottenere l'autorizzazione al deposito nelle forme previste.
110. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso. E' vietato miscelare rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi salvo autorizzazione esplicita secondo gli indirizzi tecnici di cui alla D.G.R. 3596/12. Devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire.
111. 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.
112. Gli stoccaggi degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati 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.
113. 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 secondo quanto previsto dal Centro di coordinamento nazionale pile e accumulatori (ex D.Lgs 188/08).
114. 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.

E.6 Ulteriori prescrizioni

115. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente e all'Autorità competente al controllo (ARPA) variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 5, comma 1, lettera l) del Decreto stesso.
116. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Città Metropolitana e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
117. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5 del D.Lgs 152/06, 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.
118. Ferma restando la specifica competenza di ATS in materia di tutela della salute dei lavoratori, la presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi manufatto contenente amianto in matrice compatta o friabile obbliga il gestore all'effettuazione della valutazione dello stato di conservazione dei manufatti stessi, all'attuazione di un programma di controllo nel tempo e a specifiche procedure per la custodia e manutenzione, così come previsto dal DM 6 settembre 1994, emanato in applicazione degli artt. 6 e 12 della L. 257/92.
119. Per le sole coperture in cemento-amianto, dovrà essere effettuata la caratterizzazione delle stesse al fine della valutazione dello stato di conservazione mediante il calcolo dell'indice di degrado (ID) ex D.D.G. 18.11.08 n. 13237. Qualora dal calcolo dell'ID si rendesse necessaria l'esecuzione di interventi di bonifica, dovrà essere privilegiata la rimozione. I lavori di demolizione o di rimozione dei materiali contenenti amianto devono essere attuati nel rispetto delle specifiche norme di settore (D.Lgs 81/08 - Titolo IX – Capo III).
120. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
121. Il Gestore deve provvedere, ai fini della protezione ambientale, ad una adeguata formazione/informazione per tutto il personale operante in Azienda, mirata agli eventi incidentali coinvolgenti sostanze pericolose.
122. Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto:
- la fase di avvio deve avvenire gradualmente fino al superamento del limite tecnico;
 - la fase di arresto deve raggiungere gradualmente valori al di sotto del minimo tecnico.
123. Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto:

- Gestione fasi di avvio, arresto e malfunzionamento

La gestione delle fasi di avvio ed arresto degli impianti deve essere conforme a quanto riportato nella D.D.S. 4343/10 e s.m.i., nelle relative norme di settore e descritta all'interno del Manuale di Gestione dello SME. In particolare:

- il Gestore dovrà individuare il Minimo Tecnico espresso in MWt, così come definito dall'art. 268 del D.Lgs 152/06 e s.m.i. e dalla D.G.R. 3536/97 e s.m.i. e comunicarlo all'Autorità Competente e all'ARPA territorialmente competente tramite la definizione dei parametri d'impianto che lo caratterizzano;
- il Gestore dovrà definire e riportare nel Manuale di gestione i parametri che caratterizzano gli stati di funzionamento dell'impianto (Avviamento – Arresto – Fermata – A regime – Guasto);

- i gradienti di variazione a carico impianto (gradiente di salita di carico [MWt/min] - gradiente di discesa di carico [MWt/min] – tempo di regimazione termica [min]).

- **Malfunzionamento/Anomalia del SAE**

Nel caso di guasti/malfunzionamenti ovvero fuori servizio del sistema SAE e non dell'impianto, dovranno essere adottate delle Procedure, concordate con l'Autorità di Controllo, in grado di descrivere il funzionamento dell'impianto. Tali procedure, che andranno descritte all'interno del Manuale di Gestione dello SME/SAE, dovranno prevedere l'adozione di misure sostitutive, quali:

- l'utilizzo di analizzatori di riserva verificati periodicamente (linearità annuale);
- misure ausiliarie;
- valori stimati corrispondenti allo stato impiantistico in essere.

Se il periodo si protrae per più di 96 ore, viene richiesta comunque l'effettuazione di misure in continuo con sistemi di riserva o di campagne di misura discontinue con frequenza concordata con l'Autorità di Controllo o lo spegnimento dell'impianto.

- **Ripristino degli strumenti**

Gli interventi che richiedono necessariamente la ricalibrazione dell'analizzatore/misura interessata alla rimessa in servizio sono:

Strumentazione estrattiva

- interventi (qualsiasi) sulle ottiche del banco ottico (ove applicabile);
- interventi (qualsiasi) sulla cella di misura/rivelatore;
- sostituzione della cella elettrochimica (ove applicabile).

Strumentazione in situ

- interventi sul banco ottico (ove applicabile);
- modifica dei parametri di calibrazione.

- **Malfunzionamento/Anomalia impianto**

In caso di malfunzionamento degli impianti comportante il superamento dei valori limite alle emissioni, il Gestore dovrà provvedere, nel più breve tempo possibile, alla messa in atto di azioni volte alla risoluzione dei superamenti alle emissioni in relazione alle possibili cause.

A tale scopo, dovrà presentare all'Autorità di Controllo idonee e dettagliate procedure interne per la messa in atto di quanto sopra indicato. Le azioni da mettere in atto dovranno comprendere una o più delle seguenti azioni o altre individuate dal Gestore:

- valutazione delle possibili cause del superamento;
- rimozione delle eventuali anomalie di impianto;
- blocco della variazione di carico in corso ed attesa della stabilizzazione;
- variazione del carico e valutazione dell'andamento a seguito della stabilizzazione;
- riduzione del carico;
- variazioni delle modalità di combustione;
- verifica/regolazione dei parametri di combustione;
- fermata del gruppo/impianto.

Fatto salvo quanto precedentemente indicato, nel caso in cui, entro le 24 ore successive al verificarsi del superamento dei valori limite alle emissioni, non dovesse essere risolto il problema riscontrato o comunque non dovesse essere conseguito il ripristino di valori di emissione conformi ai valori limite, il Gestore dovrà ridurre il carico dell'impianto fino alla fermata dello stesso.

L'effettuazione del suddetto intervento dovrà avvenire nei tempi tecnici minimi tali da evitare più gravi ed immediati problemi di inquinamento ambientale e/o sicurezza.

E.7 Monitoraggio e Controllo

124. Il monitoraggio e il controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo paragrafo F. PIANO DI MONITORAGGIO. Tale Piano verrà adottato dal Gestore a partire dalla data di rilascio del decreto di Autorizzazione.
125. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e inseriti nei sistemi informativi predisposti (AIDA/AGORA'.) entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione (rif. Decreto Regionale n. 14236/08 e s.m.i.).
126. I referti analitici devono essere firmati da un tecnico abilitato e devono riportare chiaramente:
- la data, l'ora, il punto di prelievo e la modalità di effettuazione del prelievo;
 - le lavorazioni in corso al momento del campionamento;
 - le metodiche analitiche;
 - la data e l'ora di effettuazione dell'analisi.
127. L'Autorità competente per il controllo (ARPA) effettuerà i controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione AIA, in relazione alle indicazioni regionali per la pianificazione e la programmazione dei controlli presso le aziende AIA.

E.8 Prevenzione incidenti

128. 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

129. 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 continuativa degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

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

130. Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività ed il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.
131. Qualora presso il sito siano presenti materiali contenenti amianto ancora in posa gli stessi devono essere rimossi in osservanza alla vigente normativa di settore.

E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche

132. Il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di emissione della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente con riferimento alle criticità riscontrate nell'ambito delle visite ispettive ordinarie:

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
ARIA	<p>Predisporre e comunque concordare con ARPA territorialmente competente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una procedura di gestione dei processi relativi alla manipolazione e all'utilizzo di sostanze classificate come cancerogene, mutagene e/o tossiche per la riproduzione o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata e con frasi di rischio H350 (R45), H340 (R46), H350i (R49), H360F (R60), H360D (R61), finalizzata all'impatto in atmosfera ed alla sicurezza dei lavoratori; • un'opportuna procedura di gestione degli eventi e dei malfunzionamenti così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione e valutazione degli eventi nonché una efficacia degli interventi; • una sintesi annuale relativa ai quantitativi di sostanze pericolose effettivamente utilizzate, da tenere a disposizione agli Enti competenti. 	Entro 3 mesi.
SUOLO	<p>Effettuare la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento e sue relative risultanze. Presentare, ove necessario alla luce dei criteri emanati dal MATTM con DM n. 272 del 13/11/14, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs 152/06 s.m.i.</p>	Entro 6 mesi salvo diverse prescrizioni apportate dal MATTM

E.12 Tempistica

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

PRESCRIZIONE
Entro 9 mesi dal rilascio del riesame AIA, l'Azienda dovrà provvedere ad installare la strumentazione di cui alla Prescrizione n.ro 68.
Entro 12 mesi dal rilascio del riesame AIA, l'Azienda dovrà presentare il Progetto per la realizzazione della vasca di laminazione delle acque meteoriche scaricanti nel Fontanile Moneta.

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Gestore si avvale per i controlli analitici di un laboratorio esterno accreditato.

L'insediamento è soggetto alla dichiarazione E-PRTR per il trasferimento di rifiuti fuori sito; pertanto, poiché i quantitativi di rifiuti prodotti potrebbero variare negli anni, è preferibile lasciare alla verifica annuale la valutazione del superamento o meno delle soglie previste per la dichiarazione E-PRTR.

F.1 Parametri da monitorare

F.1.1 Risorsa idrica

La tabella F1 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

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

Tab. F1– Risorsa idrica

F.1.2. Risorsa energetica

Le tabelle F2.1, F2.2 ed F3 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

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

Tab. F2.1 – Risorsa energetica

N.ro d'ordine attività IPPC e non	Impianto	Anno di riferimento	Consumo Metano (Sm ³ /anno)	Energia termica prodotta (kWh/anno)	Energia elettrica prodotta (kWh/anno)
1	Cogeneratore	x	x	x	x

Tab. F2.2 – Risorsa energetica

Prodotto	Consumo energia termica (kWh/t di prodotto)	Consumo energetico energia elettrica (kWh/t di prodotto)	Consumo totale energia (kWh/t di prodotto)
X	X	X	X

Tab. F3 – Consumo energetico specifico

F.2 Matrici Ambientali

F.2.1 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	E2	E3	E4	E6	E7	E8	E9***	E10bis	Modalità controllo	Metodi**
Monossido di carbonio (CO)	X	X							X	Annuale	UNI-EN 15058:2006 UNI 9969
Ossidi di azoto (NOx)	X	X							X	Annuale	UNI 10878:2000
Polveri			X	X	X	X	X	X		Annuale	UNI EN 13284-1
Silice Libera cristallina				X						Annuale	UNI 10568:1997
Ammoniaca									X	Annuale	UNICHIM 632:1984 del M.U 122

Tab. F4 – Emissioni in atmosfera

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 ΔP , del pH, che documentino la non variazione dell'emissione rispetto all'analisi precedente.

** Le metodiche indicate sono quelle utilizzate dal laboratorio attualmente impiegato dalla ditta. Nell'eventualità di un cambio nel fornitore del servizio, qualora non venga garantito l'utilizzo delle stesse metodiche o i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi da quelli previsti dall'autorità competente, il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025.

***Le lavorazioni connesse all'emissione E9 risultano attive complessivamente per poche ore in un mese ed in maniera molto discontinua tale da rendere difficile effettuare tre campionamenti di un'ora ciascuno. Si concorda con la proposta dell'Azienda di eseguire un campionamento di durata ridotta, purché sia rappresentativo dell'emissione in oggetto. Negli ultimi anni è stato difficile effettuare anche un campionamento di un'ora, le attività sono veramente ridotte al minimo.

F.2.2. 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 proposta	S2 bianche	Modalità di controllo Discontinuo	Metodo di campionamento	Metodi analitici per le acque APAT IRSA CNR Manuale n. 29/2003*
0	pH	X	X	semestrale	Campione medio sulle tre ore come da punto 1.2.2. dell'Allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/06 e s.m.i.	Metodo n. 2060
0	Solidi sospesi totali	X	X	semestrale		Metodo n. 2090
0	BOD ₅	X	X	semestrale		Metodo n. 5120
0	COD	X	X	semestrale		Metodo n. 5130
0	Alluminio	X	X	semestrale		Metodo n. 3050
0	Bario	X		semestrale		Metodo n. 3090
0	Boro	X		semestrale		Metodo n. 3110
0	Cadmio (Cd) e composti	X	X	semestrale		Metodo n. 3120
0	Cromo (Cr) e composti	X	X	semestrale		Metodo n. 3150
0	Ferro	X	X	semestrale		Metodo n. 3160
0	Manganese	X		semestrale		Metodo n. 3190
0	Mercurio (Hg) e composti	X	X	semestrale		Metodo n. 3200
0	Nichel (Ni) e composti	X	X	semestrale		Metodo n. 3220
0	Piombo (Pb) e composti	X	X	semestrale		Metodo n. 3230
0	Rame (Cu) e composti	X	X	semestrale		Metodo n. 3250
0	Selenio	X		semestrale		Metodo n. 3260
0	Stagno	X		semestrale		Metodo n. 3280
0	Zinco (Zn) e composti	X	X	semestrale		Metodo n. 3320
0	Cianuri	X		semestrale		Metodo n. 4070
0	Cloro attivo libero	X		semestrale		Metodo n. 4080
0	Solfuri	X		semestrale		Metodo n. 4160
0	Solfiti	X		semestrale		Metodo n. 4150
0	Solfati	X	X	semestrale		Metodo n. 4140
0	Cloruri	X	X	semestrale		Metodo n. 4090
0	Fluoruri	X		semestrale		Metodo n. 4100
0	Fosforo totale	X	X	semestrale		Metodo n. 4110
0	Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X	X	semestrale		Metodo n. 4030
0	Azoto nitroso (come N)	X	X	semestrale		Metodo n. 4050
0	Azoto nitrico (come N)	X	X	semestrale		Metodo n. 4040
0	Grassi e olii animali/vegetali	X	X	semestrale		Metodo n. 5160
0	Idrocarburi totali	X	X	semestrale		Metodo n. 5160
0	Tensioattivi totali	X	X	semestrale		Metodo n. 5170 anionici Metodo n. 5180 non ionici
0	Solventi organici aromatici	X		semestrale	Metodo n. 5140	

Tab. F 5 – Emissioni idriche

*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.2.3. Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi E.3.3 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni, nei punti concordati con ARPA e COMUNE;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame;
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

La tabella F6 riporta le informazioni che l'Azienda fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

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	emissione, immissione *	X	X	X

Tab. F 6 – Verifica d'impatto acustico

*NOTA: poiché è stata dismessa la centrale frigo E, rispetto alla quale veniva valutato il rumore differenziale nel punto A presso l'unico potenziale ricettore del sito (Hotel Visconti, che peraltro non ha mai lamentato alcun disturbo legato alle immissioni acustiche da parte dello stabilimento Galbani) relativamente all'unica sorgente di stabilimento non a ciclo continuo che poteva essere caratterizzato da immissione acustica non trascurabile, non è più possibile né necessario valutare il rispetto del limite differenziale di immissione dello stabilimento. Invece si continuerà ad effettuare la valutazione del rispetto del valore limite assoluto di immissione presso l'Hotel Visconti.

F.2.4. Rifiuti

La tabella F7 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dal complesso:

CER	Quantità annua prodotta (t) (*)	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X				X
Nuovi Codici Specchio	X	Verifica analitica della non pericolosità	Ogni qualvolta venga prodotto il rifiuto con codice a specchio	Cartaceo da tenere a disposizione degli Enti di controllo	X

Tab. F7 – Controllo rifiuti in uscita

(*) Riferita al quantitativo in "t" di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio.

F.3 Gestione dell'impianto

F.3.1. Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F8 e F9 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

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 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 trattamento E9 (soffiatrice salami)	Pulizia interna ciclone	A seconda dell'utilizzo	regime	visivo	Polveri di muffe	Registro
1	Trattamento E10bis (COGENERATORE)	Ore di funzionamento impianto	Quotidiano	regime	strumentale	CO NOx NH ₃	SAE

Tab. F8 – Controllo punti critici

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 E3 (aspiratore ingredienti mortadelle)	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 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: · Controllo distanza racchette/parete circa 2 mm · Controllo che le catene non striscino sulla guida superiore · Pulizia interna	Quadrimestrale	
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	Controllo visivo delle condizioni delle cartucce	Quindicinale

(aspiratore ingredienti salame)	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.	A seconda dell'utilizzo
	Controllo della pulizia dello scarico.	A seconda dell'utilizzo
	Pulizia dei labirinti del separatore di gocce	A seconda dell'utilizzo
Trattamento E10 bis (cogeneratore)	Sostituzione supporto catalitico	In funzione dei riscontri analitici orientativamente dopo 16.000 ore di funzionamento
Cogeneratore	Sostituzione olio	Secondo le indicazioni dell'installatore
Cogeneratore	Sostituzione pompa di dosaggio dell'urea	Secondo le indicazioni dell'installatore
Caldaia cogeneratore	Sostituzione delle guarnizioni	Secondo le indicazioni dell'installatore
S.A.E.	Risposta degli strumenti su tutto il campo di misura	Annuale (IAR/curva di taratura)
S.A.E.	Calibrazioni e manutenzioni secondo quanto indicato dal costruttore	Periodiche

Tab. F9 – Interventi punti critici