



Città metropolitana di Milano

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

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n.11545/2016 del 20/12/2016 Prot. n.292404/2016 del 20/12/2016
Fasc.9.9 / 2009 / 1958

Oggetto: CARAPELLI FIRENZE SPA. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Regionale n. 320 del 18/01/2007 relativo all'installazione IPPC sita in Inveruno (MI) - Corso Europa 24, 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 della Provincia

di Milano approvato con Deliberazione del Presidente della Provincia di Milano del 13/11/2014, n. Rep. 22/2014, atti n. 221130\1.10\2014\16;

- gli articoli 43 e 44 del Testo Unificato del Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi (Approvato dal Consiglio Metropolitan 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 Metropolitan R.G. n. 7/2016 del 26/01/2016 avente ad oggetto "*Approvazione del Piano Triennale di prevenzione della corruzione (PTPC) e allegato programma triennale per la trasparenza (PTTI) della Città Metropolitana di Milano. Triennio 2016-2018*";

Considerato che il presente provvedimento:

- con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPC 2016-2018 a rischio basso;
- 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";

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 31/12/2016;

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. 320 del 18/01/2007 avente ad oggetto "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 rilasciata a Unilever Italia Spa con sede legale a Milano in Via Bonnet, 10 per l'impianto a Inveruno (MI) in C.so Europa, 24" e s.m.i.;
- le Disposizioni Dirigenziali R.G. nn. 11479/2009 del 15/07/2009 e 3110/2011 del 05/04/2011 con le quali è stata disposta la voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 920 del 18/01/2007 in favore dell'Impresa Carapelli Firenze Spa;
- l'istanza di riesame presentata dall'Impresa e tutti gli atti ad essa collegati;

Dato atto che la Città metropolitana di Milano:

- con nota del 21/07/2016 (atti prot. 164798/2016) ha informato l'Impresa Carapelli Firenze Spa 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 Inveruno di confermare e/o aggiornare i dati urbanistico/territoriali dell'Allegato Tecnico;

Atteso che in data 15/12/2016 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 2.030,00 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. 320 del 18/01/2007 dell'Impresa Carapelli Firenze Spa con sede legale in Tavarnelle val di Pesa ed installazione IPPC in Inveruno (MI) - C.so Europa 24, alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, che si allega al presente provvedimento per farne parte integrante;

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 (PEC) alla Ditta (carapelli@pec.carapelli.it) e per opportuna informativa ai seguenti indirizzi:
 - Comune di Inveruno (comune.inveruno@legalmail.it);
 - Comune di Mesero (comune.mesero@pec.regione.lombardia.it);
 - Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano (atocittametropolitanadimilano@legalmail.it)

);

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 non verrà pubblicato nella sezione "Amministrazione Trasparente" del portale web istituzionale in quanto, ai sensi del d.lgs. 97/2016, tale pubblicazione non è più necessaria;
- 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 Delibera Atti n. 95653/4.1/2013/4 17/12/2013.

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

Responsabile dell'istruttoria: Giuseppe Bono

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	CARAPPELLI FIRENZE S.P.A.
Sede Legale	Via Leonardo da Vinci , 31 – Tavarnelle val di Pesa
Sede Operativa	C.so Europa, 24 – Inveruno (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 152/2006 s.m.i.
Codice e attività IPPC	6.4b (2) Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 t/g (valore medio su base trimestrale)
Presentazione domanda	28/11/2012
Fascicolo AIA	423 AIA/30128/05
Varianti richieste	<ul style="list-style-type: none"> • Aggiornamento dell'allegato tecnico a seguito della domanda di rinnovo presentata in data 28/11/2012. • Modifica non sostanziale che prevede: <ul style="list-style-type: none"> • realizzazione di un nuovo deposito serbatoi olio; • Modifica non sostanziale realizzata: <ul style="list-style-type: none"> • ampliamento e conversione del magazzino prodotto finito preesistente; • realizzazione di un magazzino prodotto finito; • ricollocazione locale inchiostri/solventi esausti da raffineria; • integrazione serbatoi nel "fabbricato oliva raffinato grande".

INDICE

<u>Modifica non sostanziale che prevede:</u>	<u>1</u>
<u>realizzazione di un nuovo deposito serbatoi olio;</u>	<u>1</u>
<u>ampliamento e conversione del magazzino prodotto finito preesistente;</u>	<u>1</u>
<u>realizzazione di un magazzino prodotto finito;</u>	<u>1</u>
<u>ricollocazione locale inchiostri/solventi esausti da raffineria;</u>	<u>1</u>
<u>integrazione serbatoi nel “fabbricato oliva raffinato grande”.</u>	<u>1</u>
<u>A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE</u>	<u>4</u>
<u>A 1. Inquadramento del complesso e del sito</u>	<u>4</u>
<u>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo</u>	<u>4</u>
<u>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito</u>	<u>5</u>
<u>A 2. Stato autorizzativo</u>	<u>6</u>
<u>B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO</u>	<u>6</u>
<u>B.1 Produzioni</u>	<u>6</u>
<u>B.2 Materie prime</u>	<u>8</u>
<u>B.3 Risorse idriche ed energetiche</u>	<u>10</u>
<u>B.4 Cicli produttivi</u>	<u>12</u>
<u>C. QUADRO AMBIENTALE</u>	<u>21</u>
<u>C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento</u>	<u>21</u>
<u>C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento</u>	<u>24</u>
<u>C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento</u>	<u>26</u>
<u>C.3.2. Sistemi di contenimento/abbattimento emissioni sonore</u>	<u>28</u>
<u>C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento</u>	<u>28</u>
<u>C.5 Produzione Rifiuti</u>	<u>31</u>
<u>C.6 Bonifiche</u>	<u>32</u>
<u>C.7 Rischi di Incidente Rilevante</u>	<u>33</u>
<u>D. QUADRO INTEGRATO</u>	<u>33</u>
<u>D.1 Applicazione delle MTD</u>	<u>33</u>
<u>D.2. Criticità riscontrate</u>	<u>37</u>
<u>D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate</u>	<u>37</u>
<u>E. QUADRO PRESCRITTIVO</u>	<u>38</u>
<u>E.1 Emissioni in atmosfera</u>	<u>38</u>
<u>E1.1 Valori limite</u>	<u>38</u>
<u>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</u>	<u>41</u>
<u>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</u>	<u>43</u>
<u>E.1.3a Impianti termici/Produzione di energia</u>	<u>45</u>

- E.1.3b Impianti di contenimento 45**
- E.1.3c Criteri di manutenzione 46**
- E.1.4 Prescrizioni generali 46**
- E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive 47**
- E. 1.6 Serbatoi 47**

E.2 Acqua 47

- E.2.1 Valori limite di emissione 47**
- E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo 48**
- E.2.3 Prescrizioni impiantistiche 49**
- E.2.4 Criteri di manutenzione 50**
- E.2.5 Prescrizioni generali 51**

E.3 Rumore 51

- E.3.1 Valori limite 5**
- E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo 52**
- E.3.3 Prescrizioni impiantistiche 52**
- E.3.4 Prescrizioni generali 52**

E.4 Suolo 53

E.5 Rifiuti 53

- E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo 53**
- E.5.2 Prescrizioni impiantistiche 53**
- E.5.3 Prescrizioni generali 55**

E.6 Ulteriori prescrizioni 56

E.7 Monitoraggio e Controllo 57

E.8 Prevenzione incidenti 57

E.9 Gestione delle emergenze 58

E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività 58

E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche 58

F. PIANO DI MONITORAGGIO 59

F.1 Finalità del monitoraggio 59

F.2 Chi effettua il self-monitoring 59

F.3 Parametri da monitorare 59

- F.3.1 Risorsa idrica 59**
- F.3.2 Risorsa energetica 59**
- F.3.3 Aria 60**
- F.3.4 Acqua 60**
- F.3.5 Rumore 61**
- F.3.6 Rifiuti in uscita 62**

F.4 Gestione dell'impianto 62

- F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici 62**

F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.) 63

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Carapelli Firenze S.p.A. appartenente al gruppo industriale oleario Deoleo, è un'industria alimentare che si occupa della raffinazione, miscelazione, imbottigliamento e commercializzazione di oli alimentari.

Il complesso occupa 135 addetti ed è situato nel comune di Inveruno.

Le coordinate Gauss – Boaga, che identificano l'ingresso dell'insediamento, sono riportate nella seguente tabella:

GAUSS - BOAGA
X = E 1489290
Y = N 5039720

All'interno del complesso sono presenti due aree occupate da altre aziende, in particolare:

- PLASTIPAK Italia Preforme srl: presente nel complesso produttivo come società fornitrice di servizi, attraverso proprio personale ed impianti. Provvede al soffiaggio di bottiglie in PET utilizzate da CARAPELLI FIRENZE S.p.A. per il confezionamento di alcuni prodotti;
- Transmec TOBE srl: presente nel complesso produttivo come società autonoma, per lo svolgimento di attività logistica integrata, attraverso proprio personale e mezzi.

A tal proposito si ritiene che tali attività, proprio perché svolte da aziende con ragione sociale specifica e dipendenti propri, siano da considerarsi attività a se stanti a non attività Carapelli.

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalle seguenti attività:

N. ordine attività	Codice IPPC	Definizione Attività	Capacità produttiva di progetto	
IPPC	Non IPPC			
1	-	6.4 b	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 t/g (valore medio su base trimestrale)	160.000 t/anno
-	2	-	Confezionamento oli	285.000 t/anno

La condizione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scoperta impermeabilizzata	Volume fabbricati	Anno inizio attività	Ultimo ampliamento
167.877 m ²	56.673 m ²	66.925 m ²	444.825 m ³	1976	2012

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato in una zona periferica del Comune di Inveruno. In base alla variante 2015 PGT approvato con D.C.C. n. 58 del 28/11/2015, l'area occupata dall'azienda è classificata nelle seguenti zone:

- Ambito prevalentemente secondario
- Ambito prevalentemente terziario (palazzina uffici ex Unilever)
- Parcheggi.

I confini aziendali sono i seguenti:

- a Nord: ambito di trasformazione interni terziari, servizi per la mobilità e la telefonia, corso Europa (SP. N 34) e al di là, a circa 40 m, si ha Area agricola e azienda floro-vivaistica;
- a Est: ambito prevalentemente secondario;
- a Sud-Est: area agricola;
- a Sud: Comune di Mesero Areale agricolo di valenza paesaggistico-ambientale (art. 45 NA) e PLIS del Gelso;
- a Ovest: verde e attrezzature sportive, Corso Italia (SP. N. 31) e al di là vi sono le seguenti zone: verde ed attrezzature sportive, piani attuativi residenziali e ambiti prevalentemente residenziali.

Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
	azienda floro-vivaistica	Nord: circa 40 m	vivaio
	agricola	Nord: circa 40 m	
		Sud est: confina	
	Industria-artigiano-logistica	Est: 15 m	
	Comune di Mesero Agricolo	Confina a Sud	
	Verde e attrezzature sportive	Confina a Ovest	
	Residenziale	Ovest: circa 250 m	

Tabella A3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

Nel territorio compreso nei 500 m dal perimetro aziendale si riscontra la presenza aree soggette a vincoli di tutela ambientale e paesaggistica ai sensi del D.Lgs. 42 del 22 gennaio 2004. La recinzione del magazzino prodotto finito (nuovo confine di stabilimento) dista circa 150 metri da "Cascina Bianca" censita al n. 15 del confinante comune di Mesero.

A 2. Stato autorizzativo

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo dell'impianto produttivo in esame:

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note	Sost. da AIA
Tutte le matrici	D.Lgs. 152/2006	Regione Lombardia	n. 320	18/01/2007	29/10/2013	1-2	AIA di stabilimento	-
ACQUE SOTTERRANEE	D. Lgs. 152/06 R.D. 1775/33 L.R. 4/98 L.R. 26/03	Provincia di Milano	D.D. 9353 del 12/11/2012	Prot. 210889 12/11/2012	11/11/2022	1-2	Disciplinare emungimento da pozzi	NO

Tabella A4 – Stato autorizzativo

Norme di riferimento	Ente certificatore	Estremi del provvedimento	Scadenza	N. d'ordine d'Attività
UNI EN ISO 14001:2004	SGS - Italia S.p.A.	IT 03/0471	30/06/2018	1-2

Tabella A5 – Certificazione ISO 14001

Il Gruppo Deoleo, inoltre, possiede una certificazione di qualità UNI EN ISO 9001:2008 per l'intera attività, rilasciata dall'ente certificatore BUREAU VERITAS. in data 08/11/2014, con estremo di riferimento ES060754-G-1.

L'Azienda *non* è soggetta alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo CARAPELLI FIRENZE produce olio di oliva, olio extra vergine di oliva e oli di semi e di frutto. Lo stabilimento è inoltre in grado di produrre sottoprodotti o semilavorati classificabili come cere, oleine e/o saponi.

Gli oli possono essere venduti sfusi in autobotti o confezionati in sito in numerose tipologie di imballaggio in diversi formati riportando di seguito alcuni esempi di vendita:

- LATTA a banda stagnata in numerosi formati (es. 0.2 ÷ 25 litri o galloni);
- VETRO in numerosi formati (es. 0.2 ÷ 1 litro);
- P.E.T. in numerosi formati (es. 0,5 ÷ 5 litri o galloni);
- PALLET TANK : (es. 1 mc).

Una parte di oli lavorati o miscelati in sito può essere spedita come prodotto sfuso in autocisterne presso clienti o altri siti dello stesso gruppo.

L'impianto lavora a ciclo non continuo.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto:

N. ordine attività	Tipo di prodotto e N. d'ordine		Produttività dell'impianto			
	N. d'ordine prodotto		Prodotto	Capacità di progetto	Produzione effettiva di esercizio (2015)	
	t/a	t/g		t/a	t/g	t/a
RAFFINAZIONE OLI GREZZI DA SEME O FRUTTO						
1	1.1	olio vegetali grezzi (es. oliva, arachide, girasole, palmoleine, mais)	160 000	480	38 027	180
DEPOSITO – LAVORAZIONE E CONFEZIONAMENTO OLI VEGETALI						
2	2.1	oli vegetali sfusi in deposito e lavorazione	285 000	1 300	107 609	412
	2.2	oli vegetali confezionati				

Tabella B1 – Capacità produttiva

Le tipologie di attività previste nel sito si possono così sintetizzare:

- sviluppo del ciclo tecnologico di raffinazione oli;
- confezionamento dei prodotti extra vergini o raffinati in contenitori idonei alla distribuzione;
- stoccaggio dei prodotti da avviare alla raffinazione;
- stoccaggio dei prodotti da avviare al confezionamento;
- immagazzinaggio dei prodotti finiti e confezionati.

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

B.2 Materie prime

Tutti gli oli giungono in fabbrica per mezzo di autobotti. Gli oli dopo pesatura e analisi di controllo qualità, ricevono benestare allo scarico e sono inviati tramite pompe e linee allo stoccaggio in serbatoi dedicati.

Magazzini di stoccaggio oli grezzi

Nello stabilimento sono presenti n. 4 magazzini destinati allo stoccaggio degli oli grezzi (denominati anche parchi oli grezzi). Sono costituiti da serbatoi metallici cilindrici verticali fuori terra, in parte al coperto ed in parte all'aperto, costituiti da circa 40 serbatoi di varie dimensioni adibiti allo stoccaggio di oli lampanti o grezzi. Tutti i serbatoi di questi magazzini sono posti in appositi bacini di contenimento.

Di seguito si riepilogano nelle tabelle le quantità, le caratteristiche e le modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate dall'attività produttiva:

Reparto	Materia Prima	N. d'ordine prodotto	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* (kg/t)	Quantità acquistate o lavorate 2015 (ton)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di Stoccaggio (t)
Raffineria	Oli grezzi di semi e oliva	1.1	-	Liquido	1.071	38 027	Serbatoi	Coperto ÷ scoperto	7.200
Sfusi (deposito e lavorazione)	Oli alimentari tutte le tipologie	2.1	-	Liquido	1.000	29 094	Serbatoi	coperto ÷ scoperto	15.800
Confezionamento	Oli alimentari tutte le tipologie	2.2	-	Liquido	1.000	78 516	Magazzino	coperto	7.000

Tabella B2.1– Caratteristiche materie prime olearie

* dato comprensivo della quota di olio ceduto sfuso ad altri stabilimenti o clienti professionali.

Materia Prima	N. ordine prodotto	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di Stoccaggio (t)
MATERIE PRIME AUSILIARIE							
Azoto	Tutti i prodotti	-	Gas/ Liquido	2,7	Serbatoi	scoperto	46,7
Soda caustica	Tutti i prodotti	314	Liquido	18,1	Serbatoi	scoperto	90
Acido solforico	Tutti i prodotti	314	Liquido	0,8	Serbatoi	scoperto	55
Acido fosforico	Tutti i prodotti	314	Liquido	1,1	Serbatoi	scoperto	21
Acido citrico	Tutti i prodotti	319	Liquido	0,7	Serbatoi	scoperto	19
Farine fossili	Tutti i prodotti	-	Polvere	2,1	Sacconi	coperto	n.a. **

Cellulosa	Tutti i prodotti	-	Polvere	1,3	Sacchi su bancali	coperto	n.a. **
Cartoncini	Tutti i prodotti	-	Solido	0,5	Bancali	coperto	n.a. **
Terra decolorante	Tutti i prodotti	-	Polvere	6,5	Silos	scoperto	100
Carbone attivo	Tutti i prodotti	-	Polvere	0,4	Silos	scoperto	21

Tabella B2.2– Caratteristiche altre materie ausiliarie

* kg di materia prima per tonnellate di prodotto finito riferita all'anno 2015

** n.a.: materie ausiliarie non pericolose, acquistate confezionate e depositate a magazzino.

Di seguito si riporta tabella aggiornata all'anno 2015 delle materie prime ausiliarie (colle, inchiostri/solventi) utilizzate al reparto confezionamento:

Materia Prima	Riferimento	Stato fisico	Quantità (Kg/anno)	% di COV nel prodotto	FOT COV Kg/anno)
Colla freddo etichette su vetro	Optal S3173	Liquido/adesivo	12.960	0%	0
Colla freddo etichette su PET	Etifix 2065	Liquido/adesivo	150	2,9%	5
Colla caldo cartoni	TECHNOMELT SUPRA 60	Solido/granuli	20.475	0%	0
Colla freddo etichette su PET	Optal LP18	Liquido/adesivo	7.560	0%	0
Inchiostri vari	Fornitori vari	Liquido	148	76%	112
Make-Up vari	Fornitori vari	Liquido	186	99%	184
Solvente pulizia stampanti	Fornitori vari	Liquido	70	99%	69

Tabella B2.3 – Consumo colle/inchiostri-solventi anno 2015

Le materie prime da sottoporre a raffinazione sono oli grezzi che, pur provenienti da vegetali di natura diversa, richiedono tutti analoghe procedure di lavorazione.

Per semplicità di trattamento le materie prime da sottoporre a raffinazione (attività IPPC), possano essere complessivamente assimilati ad una unica tipologia di materia prima, individuabile come "olio grezzo di vegetali vari".

Si evidenzia, comunque, che la scelta dei vegetali di origine dell'olio (es. soia, mais, arachide, palmoleine, ecc.) è condizionata dalle contingenti richieste di mercato.

Le quantità massime di stoccaggio delle materie prime ausiliarie, hanno subito variazioni dovute alle diverse esigenze produttive della Carapelli rispetto alle precedente azienda installata nel sito.

I prodotti finali delle attività, IPPC e non IPPC, che vengono effettuate nel sito sono individuabili come segue:

- prodotti provenienti dalla raffinazione: olio di oliva e olio di semi (vari);
- prodotti provenienti dal confezionamento: confezioni (contenitori in vetro, in PET e metallici di varie capacità) adeguatamente etichettate ed imballate, in conformità alla normativa vigente, idonee per essere avviate alla rete di distribuzione contenenti, oltre alle tipologie di olio provenienti dalla raffinazione anche olio extravergine e olio di semi provenienti dall'acquisto all'esterno.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Per le esigenze connesse con lo sviluppo dell'attività produttiva e delle attività accessorie, le risorse necessarie sono: l'acqua, l'energia elettrica ed il gas naturale. Le rispettive fonti di approvvigionamento sono costituite da: **n. 2 pozzi** ubicati nel sito e le reti pubbliche del metano e dell'energia elettrica.

In particolare, si precisa che per quanto riguarda:

- l'acqua, viene utilizzata per il processo di raffinazione, per il raffreddamento (in torri evaporative) e per la produzione di vapore attraverso 2 caldaie dedicate;
- il gas metano viene utilizzato per alimentare prevalentemente le **4 caldaie** (2 per la produzione di vapore, 2 per l'acqua surriscaldata), oltre la centrale termica del nuovo magazzino prodotto finito ed altre emissioni scarsamente rilevanti per il riscaldamento nella stagione invernale;
- l'energia elettrica, viene utilizzata prevalentemente per il funzionamento delle linee tecnologiche della produzione e delle attività accessorie connesse.

Consumi idrici

I consumi idrici dell'impianto riferiti all'anno 2015 sono sintetizzati nella tabella seguente:

FONTE	CONSUMO (mc/anno)
Acquedotto comunale	12.789
Pozzo privato	322.960
TOT	335.749

Bilancio idrico

SCARICO industriale S1 (mc/anno)	266.674
SCARICO civile (mc/anno)	12.789
PERDITE (mc/anno) *	56.286
CONSUMO (mc/anno)	335.749

* nel terreno, in atmosfera, nei sottoprodotti, ecc..

Produzione di energia

Complessivamente sono installate n. 6 caldaie alimentate a gas naturale di cui:

1. n. 1 caldaia BONO e n. 1 caldaia GIROLA, della potenzialità di 12 tons/ora di vapore a 15 bar cadauna. E' installato un sistema di controllo e monitoraggio in continuo dei parametri della combustione. Le caldaie sono utilizzate in modo alternativo (un solo generatore alla volta);
2. n. 2 caldaie in locali indipendenti (Geka) a circolazione naturale, sempre alimentate a gas naturale, dedicate solo alla fase di processo di deodorizzazione (continua e semicontinua);
3. n. 2 generatori centrale termica del Magazzino Prodotto Finito / Imballi.

Di seguito è riportata la tabella aggiornata dei generatori installati con la quantità di energia termica nominale prodotta da ogni singola caldaia.

Impianto	Energia termica	
	Potenza nominale di targa (kW)	Emissione
BONO	7.972	E1
GIROLA	7.488	E2
Geka Lurgi	1.745	E5
Geka Kirchfeld	580	E3
*Centrale termica del Magazzino Prodotto Finito / Imballi (n. 2 generatori ELCO)	866 (**)	E7-E8

Tabella B4 – Caratteristiche unità di produzione energia

(*) generatori installati nel marzo 2013

(**) potenza termica complessiva

La Centrale termica del nuovo magazzino prodotto finito ha lo scopo di produrre acqua calda nella stagione invernale. E' dimensionata per assicurare la funzione di riscaldamento ambientale "antigelo" dell'impianto sprinkler (antincendio) di cui sono dotati tutti i locali del nuovo magazzino. Nella centrale termica sono presenti n. 2 generatori di ultima generazione alimentati a gas naturale con potenza termica complessiva pari a 0,8 MW. Le emissioni prodotte sono convogliate in atmosfera attraverso 2 punti di emissione indipendenti, dotati di presa campione, con altezza camino 11 m.

Consumi energetici

I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta sono riportati nella tabella che segue:

Prodotto	N. d'ordine prodotto	Termica (KWh/t)	Elettrica (KWh/t)	Totale (KWh/t)	Termica (MWh/anno)	Elettrica (MWh/anno)	Totale (MWh/anno)
Oli raffinati di Semi e Oliva	1.1	391	93	484	13.607	3.225	16.832
Oli Extravergine, Oliva e Semi vari, sfusi e confezionati	2.1 - 2.2	69	33	102	5.932	4.483	10.415
Servizi di Stabilimento	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	3.405	2.547	5.951

Tabella B5 – Consumi energetici specifici

B.4 Cicli produttivi

Raffinazione degli oli di oliva e degli oli di semi e di frutto (1.1)

Il ciclo tecnologico di raffinazione prevede il trasferimento degli oli grezzi dai serbatoi di deposito al reparto. Il processo varia come sequenze e regolazioni (es. temperature, tempi di lavorazione) in base alla tipologia di materia prima per ottenere olio raffinato di oliva o semi idoneo alle successive lavorazioni. Gli oli grezzi sono trasferiti nelle varie apparecchiature in cui è suddiviso il processo:

- **NEUTRALIZZAZIONE CHIMICA** che consiste nell'eliminazione degli acidi grassi liberi. Le paste saponose ottenute come residuo di lavorazione, possono essere scisse con acido solforico ("soap splitting") o cedute tal quali. Quando utilizzato, questo trattamento serve per recuperare gli acidi grassi e l'olio trascinato dai saponi. La miscela di acidi grassi con olio può costituire un potenziale sotto-prodotto denominato "oleina".
- **DEGOMMAGGIO** di alcune tipologie di oli di semi che consiste nel separare i fosfolipidi (gomme e fosfatidi) presenti nell'olio.
- **DECOLORAZIONE**, fase in cui si ha rimozione dei pigmenti e altre materie solide eventualmente presenti nell'olio.
- **DECERAZIONE** (o winterizzazione), questa fase è necessaria solo per oli con alto contenuto di cere (es. mais, girasole), questa fase migliora la limpidezza.
- **DEODORIZZAZIONE E DEACIDIFICAZIONE FISICA** consiste nell'eliminazione degli odori e degli acidi grassi liberi residui. Questa fase conclude il processo di raffinazione.

L'olio raffinato viene nuovamente trasferito ai serbatoi di deposito alimentari per le successive lavorazioni.

Schema Processo Raffinazione:

Schema del processo di Raffinazione

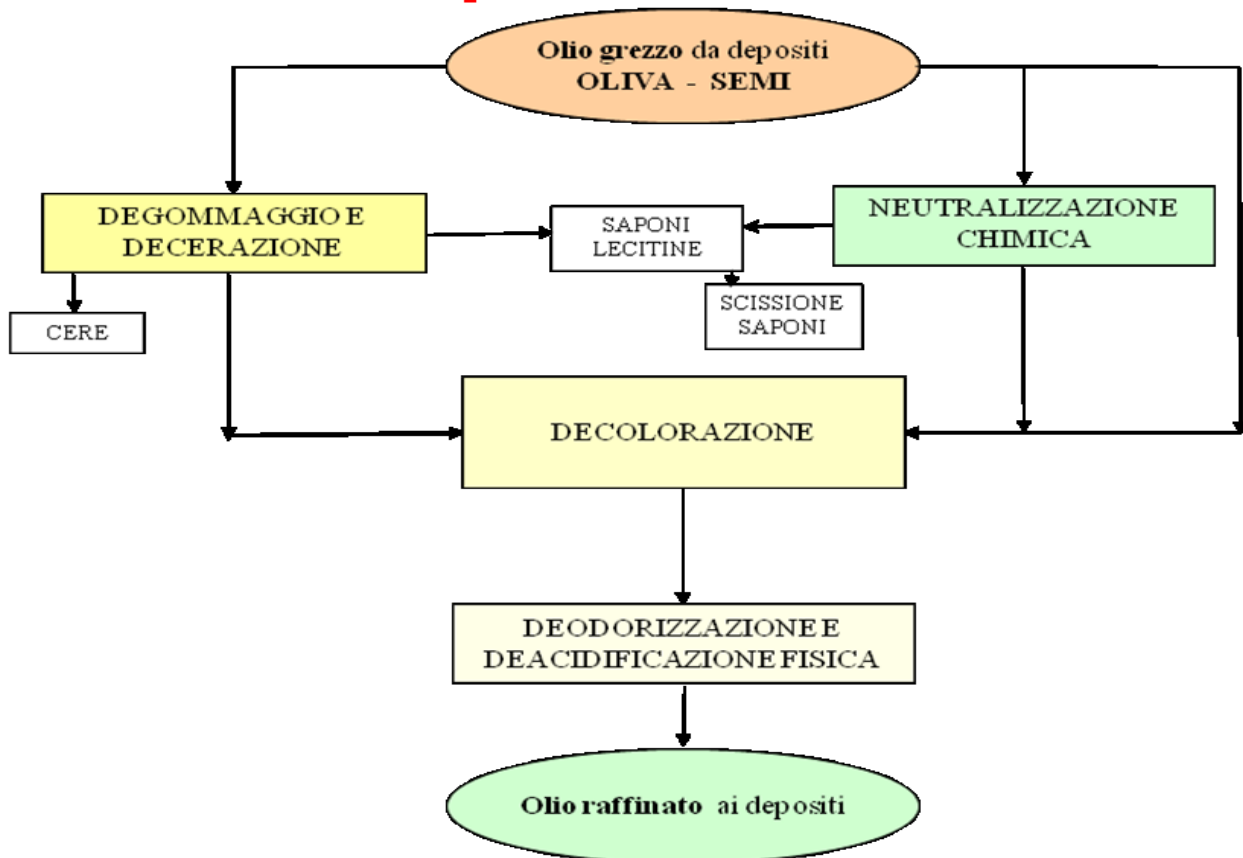


Figura B1a – Schema produttivo del processo di Raffinazione Carapelli

Deposito e lavorazione degli oli vegetali sfusi (grezzi, raffinati, extra vergini o vergini) (2.1)

Il ciclo tecnologico per la lavorazione degli oli grezzi, raffinati, dell'olio extra vergine di oliva, dell'olio di oliva, di semi o di frutti, compreso l'olio acquistato raffinato da terzi, sino alla fase di confezionamento, può essere così sinteticamente descritto nel seguente ciclo tecnologico di lavorazione:

- **RICEVIMENTO E/O STOCCAGGIO** degli oli grezzi o vergini in acquisto o stoccaggio oli raffinati dal reparto raffineria i reparti di lavorazione o in acquisto di olio extra vergine di oliva, olio di oliva o di semi in appositi serbatoi dedicati.
- **MISCELAZIONE** degli oli per costituire la miscela idonea alla successiva lavorazione (es. oli grezzi in raffinazione) o costituenti il tipo di blend desiderato (es. oli extra vergine di oliva, oliva, semi o frutti).
- **FILTRAZIONE** su filtri a piastre (con farina fossile e cellulosa) tipica dell'olio extra vergine di oliva;
- **BRILLANTATURA** degli oli su filtri a cartoncini, preliminare al confezionamento.
- **TRASFERIMENTO** e **STOCCAGGIO** dell'olio in serbatoi di stoccaggio (in attesa della vendita diretta o del successivo confezionamento).

Deposito e Lavorazione dell'Olio Extra Vergine:

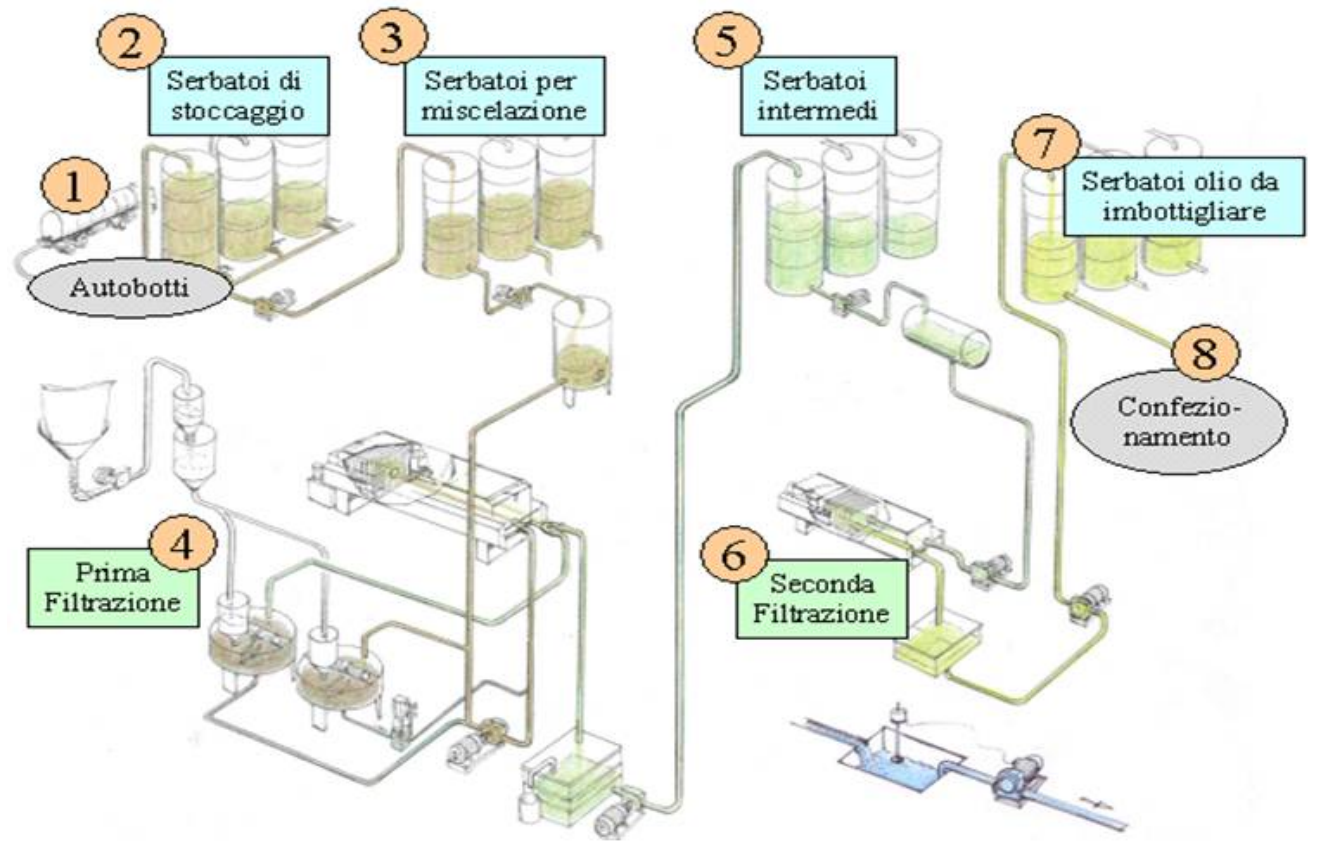


Figura B1b – es. Schema di deposito e lavorazione dell'Olio Extravergine di Oliva

Confezionamento degli oli alimentari - tutte le tipologie (2.2)

Il ciclo tecnologico per il confezionamento dell'olio extra vergine di oliva, dell'olio di oliva e degli oli di semi o frutti, compreso l'olio acquistato raffinato da terzi, può essere così sinteticamente descritto:

- TRASFERIMENTO dal deposito dell'olio ai serbatoi dedicati che alimentano le confezionatrici del reparto confezionamento.
- CONFEZIONAMENTO degli oli alimentari nelle singole confezioni di vendita, palettizzazione e successivo trasferimento al magazzino prodotto finito per la successiva spedizione a clienti.

Schema Processo di Confezionamento di tutte le tipologie di oli alimentari:

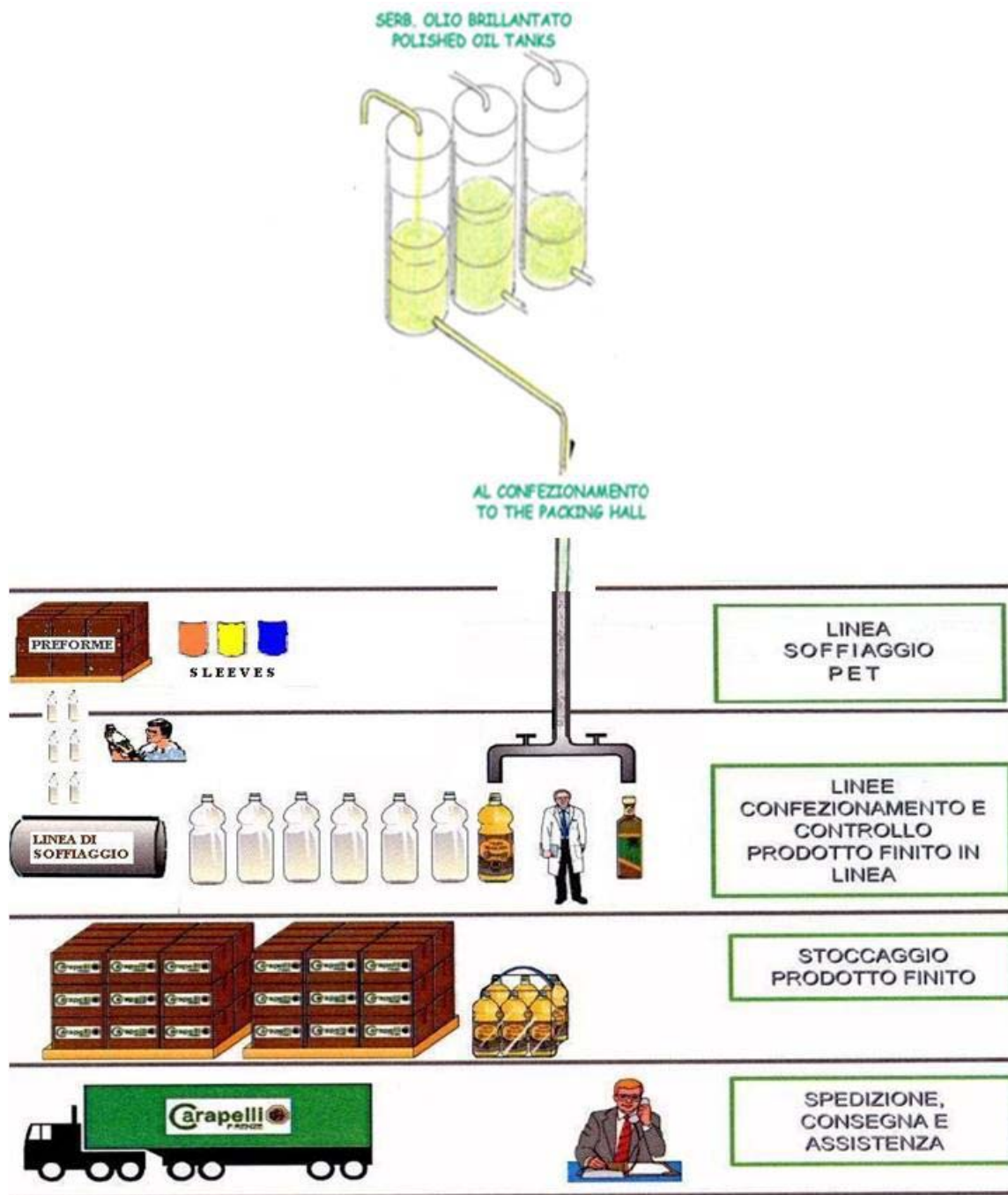


Figura B1c – Schema produttivo di lavorazione e confezionamento Oli Alimentari

Reparti di lavorazione

REPARTO RAFFINERIA

Detto reparto di lavorazione è costituito da numerosi sezioni di impianti meglio descritti successivamente che consentono le fasi di lavorazione in cui è suddiviso il processo di raffinazione.

In nessuna fase del processo viene fatto uso di solventi.

Impianto di Neutralizzazione Chimica

In questa fase viene neutralizzata l'acidità in eccesso presente nell'olio grezzo di oliva, principalmente dovuta a fermentazione o invecchiamento dell'olio.

In questa sezione d'impianto all'olio grezzo viene aggiunta soda caustica diluita, quest'ultima reagisce con gli acidi grassi liberi per formare saponi sodici (paste saponose), successivamente separati dall'olio in un separatore centrifugo.

In uscita dalle centrifughe l'olio si presenta neutro. Viene ulteriormente "lavato" per miscelazione con acqua calda per eliminare le tracce di saponi residui. L'olio viene separato dall'acqua mediante separatori centrifughi e successivamente disidratato sotto vuoto, quindi è inviato ai serbatoi intermedi prima di passare alla fase successiva di lavorazione. Le paste saponose possono essere inviate alla scissione o smaltiti come rifiuti (CER 020304)

Impianto scissione oleine

In questa sezione, le paste saponose della neutralizzazione chimica e le acque di lavaggio della centrifugazione sono miscelate con acido solforico per formare oleine.

Si produce una emulsione, che decantata per gravità e consente di separare le oleine inviate in serbatoi per essere vendute come sottoprodotti o smaltite come rifiuti (CER 020304). Le acque separate vengono neutralizzate prima di essere inviate al trattamento acque reflue (Fat-Trap).

Impianto di deodorizzazione e deacidificazione fisica

Questa fase consiste nel portare l'olio grezzo ad una temperatura conveniente sotto vuoto, e nel farlo attraversare da una corrente di vapore in colonna di distillazione.

Nella lavorazione oltre a deodorare l'olio si ottiene una riduzione dell'acidità libera in eccesso ancora presente negli oli grezzi da raffinare. Questa fase è alternativa o integrativa alla neutralizzazione chimica.

Successivamente dopo raffreddamento è inviato ai serbatoi intermedi prima di passare a successive fasi di lavorazione.

Impianto di degommaggio oli di semi

Il trattamento di degommaggio è effettuato solo sugli oli di semi. Questa fase è necessaria per eliminare i fosfatidi presenti negli oli grezzi garantendo la necessaria qualità degli oli raffinati.

Nell'impianto l'olio grezzo si miscela con acqua e acido citrico (o in casi eccezionali acido fosforico) per uso alimentare. La reazione con i fosfatidi dà origine ad agglomerati, che sono poi separati

dall'olio tramite centrifugazione. Il residuo ottenuto (lecitine), depositato in serbatoi dedicati, costituisce normalmente un rifiuto di oli vegetali emulsionati (CER 020304).

Impianto di decolorazione

In questa fase del processo gli oli grezzi o in fase di ulteriore lavorazione (es. pre-degommati o neutralizzati), vengono trattati in questa sezione di impianto per togliere le pigmentazioni colorate e le eventuali tracce di fosfatidi ancora presenti.

L'olio in lavorazione viene opportunamente scaldato e miscelato con terre decoloranti e con carbone attivo precedentemente dosato. Si mantiene per un certo tempo in agitazione a caldo sotto vuoto. A completamento si procede alla separazione dell'olio dalla terra mediante filtrazione.

Di servizio a questo impianto ci sono due sezioni;

- I. una per il dosaggio e trasporto terre decoloranti che vengono usate in opportune quantità nei decoloratori;
- II. l'altra di filtrazione, dove esaurita la filtrazione, si procede con il recupero dell'olio contenuto nel pannello di filtrazione mediante estrazione con vapore e azoto. Le terre esauste vengono raccolte tramite nastri di trasporto in un container scarrabile e smaltite come rifiuti (CER 020399).

L'olio in uscita dai filtri raggiunge gli standard spettrofotometrici di legge ed è quindi inviato ai serbatoi intermedi prima di passare alla fase successiva di lavorazione.

Impianto di decerazione

In questa fase del processo chiamata anche winterizzazione, si eliminano cere e gliceridi solidi da alcune tipologie di oli di semi (es. girasole, mais). L'olio in uscita da questa fase, presenta alle temperature ambiente un aspetto perfettamente limpido e brillante.

L'olio viene fatto raffreddare a basse temperature e tenuto in maturazione per favorire la formazione dei cristalli di cere o gliceridi solidi. Al termine gli stessi sono rimossi dall'olio mediante centrifugazione o filtrazione in filtri dedicati. Le cere possono essere separate e vendute come sottoprodotto della lavorazione.

Impianto di deodorizzazione

L'olio neutro decolorato o winterizzato (quando ritenuto necessario), già trattato nelle fasi precedenti, può essere ulteriormente deodorato nella sezione di deodorizzazione semicontinua (Lurgi) o continua (Kirchfeld) dove l'olio viene preriscaldato e degasato sottovuoto, poi portato alla temperatura di distillazione variabile a seconda il tipo di olio in trattamento, poi deodorizzato sottovuoto mediante immissione di vapore diretto, successivamente è raffreddato.

Al termine di questa fase l'olio ha completato il ciclo di raffinazione, viene trasferito, in base alla tipologia in lavorazione ai rispettivi serbatoi di stoccaggio dell'olio raffinato sfuso in attesa della vendita diretta o del successivo confezionamento.

REPARTO SFUSI

Le fasi lavorative si possono così riassumere:

1. RICEVIMENTO E STOCCAGGIO DEGLI OLI NEI SERBATOI

L'olio in arrivo viene campionato e analizzato. Ricevuta dal Laboratorio controlli l'autorizzazione allo scarico si procede a predisporre la linea per lo scarico in serbatoio dei vari magazzini di stoccaggio: dell'olio extra vergine di oliva, degli oli grezzi o raffinati d'acquisto. Il deposito degli oli alimentari è fatto in serbatoi metallici prevalentemente al coperto, collocati in vasche di contenimento per trattenere eventuali perdite accidentali o in emergenza. L'utilizzo dei singoli serbatoi è funzione delle esigenze produttive e delle tipologie di oli alimentari disponibili. Le procedure del sistema qualità, attive sullo stabilimento garantiscono il rispetto delle normative igieniche e di tracciabilità dei lotti di oli vegetali. Complessivamente i serbatoi disponibili attualmente in uso per il deposito delle materie prime, intermedi, prodotti finiti e rifiuti liquidi sono 197 con differenti capacità

Il trasferimento è fatto mediante pompe volumetriche. Tutti i serbatoi nei depositi sono posti in appositi bacini di contenimento.

2. TRASFERIMENTO e movimentazione dell'olio tra reparti e depositi.

I punti di scarico, i depositi di oli sfusi e i reparti di produzione sono collegati attraverso pompe e tubazioni, queste ultime raggiungono i vari ambienti con percorsi in cunicoli ispezionabili e/o su tralicci esterni ai fabbricati. Le operazioni sono effettuate mediante un sistema automatizzato di distribuzione con l'ausilio di pompe e tubazioni di collegamento.

3. MISCELAZIONE degli oli costituenti il tipo di miscela desiderata.

L'impianto è gestito tramite sistema computerizzato da sala di controllo reparto. La ricetta è impostata dall'operatore dell'impianto dopo aver ricevuto la composizione dai responsabili di produzione. Il sistema provvede al trasferimento delle qualità di oli necessarie in un misuratore di massa. L'olio viene trasferito mediante pompe dai serbatoi di stoccaggio ai serbatoi dotati di agitatore per assicurare l'omogeneizzazione della miscela. Tutti i serbatoi di questo reparto sono posti in bacini di contenimento.

4. FILTRAZIONE su filtri a telaio per l'olio extravergine di oliva (con farina fossile). La miscela di olio così preparata, viene trasferita mediante pompe e linee alle vasche di miscelazione. All'olio viene aggiunta farina fossile e granuli di cellulosa. Questa miscela alimenta mediante pompe volumetriche i filtri a telaio. Quando esaurita, la filtrazione è interrotta. Le farine esauste sono scaricate e costituiscono rifiuto speciale non pericoloso recuperabile (CER 020399). L'olio in uscita dai filtri viene messo in serbatoi del deposito per le lavorazioni successive.

5. BRILLANTATURA su filtri a cartoncini.

L'olio già filtrato o di acquisto, può essere sottoposto ad una ulteriore fase denominata brillantatura. L'olio è pompato in filtri brillantatori dove attraversa dei setti filtranti costituiti da cartoncini di cellulosa. I cartoncini esausti sono sostituiti e costituiscono rifiuto speciale non pericoloso recuperabile (CER 020399). L'olio in uscita dai brillantatori viene messo in serbatoi del deposito per le lavorazioni successive.

REPARTO CONFEZIONAMENTO

In questo reparto di lavorazione si provvede all'introduzione delle varie qualità di olio nei contenitori idonei per avviare il prodotto confezionato alla distribuzione.

In detto reparto sono installate numerose linee di confezionamento, in parte trasferite da altri stabilimenti del gruppo. Queste assicurano la necessaria flessibilità produttiva nel confezionamento dei diversi marchi e formati. Le linee di confezionamento sono servite da numerosi serbatoi metallici presenti in reparto e dotati di bacini di contenimento delle perdite accidentali. I serbatoi hanno capacità diverse in funzione delle tipologie di oli e delle macchine riempitrici. L'olio alimentare in lavorazione viene conservato ad una temperatura di circa 20°C.

Normalmente le linee possono lavorare diversi materiali di imballo in numerosi formati. Gli imballi normalmente impiegati sono bottiglie in vetro, lattine metalliche o bottiglie in PET.

Queste ultime sono autoprodotte nel reparto di soffiaggio bottiglie di PET, affidato a una impresa fornitrice di servizi esterna. La produzione viene effettuata a partire da preforme fornite dalla stessa ditta.

Nel reparto soffiaggio sono presenti impianti che provvedono al riscaldamento, prestiraggio e successivo soffiaggio con aria compressa (circa 30 bar) sino ad ottenere le bottiglie finite. Una parte delle bottiglie di PET può essere dotata di sleeve (etichetta termoretraibile aderente alla bottiglia).

Le linee di riempimento sono prevalentemente costituite dalle seguenti macchine:

- Depalettizzatore contenitori vuoti (vetro, lattine);
- Soffiatrice per eliminare eventuali corpi estranei dalle bottiglie, lattine;
- Riempitrice – tappatrice;
- Etichettatrice;
- Codificatore di data e lotto produzione;
- Multifile per ordinare le bottiglie dalla fila singola a più file;
- Incartonatrice per la formazione di vassoio o cartone;
- Palettizzatore su pallet standard europee da mm. 800 x 1200 e americane da mm. 1000 x 1200;
- Fasciatore.

Altre possono essere aggiunte per consentire specifiche lavorazioni tra queste citiamo a titolo di esempio:

- I. Incapsulatrice;
- II. Coccidatrice per l'eventuale applicazione di tagliandi promozionali;
- III. Manigliatrice per l'eventuale applicazione di maniglie;
- IV. Bilancia per controllo peso della confezione;
- V. Bilancia su cella di carico per il dosaggio dell'olio all'interno del pallet tank.

REPARTO SVUOTAMENTO CONFEZIONI SPANDENTI

E' presente un locale dedicato allo svuotamento delle confezioni che si dovessero presentare difetti per anomalie proprie o ritornare per cause varie dal giro distributivo o da clienti.

Nel locale sono installati serbatoi metallici di limitate capacità dove vengono depositate le diverse qualità di olio recuperato prima di inviarlo alla Raffineria per la lavorazione. L'operazione di rilavorazione delle confezioni produce rifiuti differenziati di imballi primari e secondari (es. CER 150101 – 150102 – 150103 - 150104 – 150107).

SERVIZI DI STABILIMENTO

Produzione e distribuzione vapore

Al fine di garantire adeguate condizioni produttive in stabilimento, sono presenti impianti per la generazione e distribuzione del vapore. Questo è utilizzato nel processo di raffinazione degli oli grezzi, per il riscaldamento tecnologico degli ambienti di produzione e nella stagione invernale per il riscaldamento dell'olio sfuso in lavorazione.

Sono presenti due caldaie una BONO e una GIROLA della potenzialità di 12 tons/ora di vapore a 15 bar cadauna. Il combustibile per entrambe è costituito da gas metano. E' installato sistema di controllo e monitoraggio in continuo dell'emissione. Le caldaie sono utilizzate in modo alternativo un solo generatore alla volta.

Nello stesso locale si trova l'impianto di trattamento dell'acqua di alimento caldaia, a osmosi inversa costituito da filtri a membrana, con in serie un addolcitore e da un serbatoio di stoccaggio dell'acqua deionizzata.

Dalla centrale termica il vapore prodotto viene distribuito ai vari reparti.

Laboratorio analisi chimiche

Nell'edificio palazzina uffici di stabilimento è presente un attrezzato laboratorio per le analisi di controllo sugli oli in arrivo e sulle produzioni.

Nel laboratorio chimico possono essere utilizzate sostanze etichettate CMR, per la preparazione di soluzioni standard di contaminanti e per controlli di routine sui campioni di olio vegetale (es. ricerca di pesticidi, erbicidi, ecc.);

Di seguito si riporta l'elenco delle sostanze etichettate CMR che possono essere presenti in laboratorio analisi suddivise per utilizzo:

Preparazione di Standard : Carbaril; EPA 601 Halocarbons mix; EPA 610 PAH mix; EPA 8240B Calibration Standard Mix 4;

I consumi annui sono variabili e dipendono dalle tipologie e dai lotti di oli vegetali in arrivo da analizzare. I dati riferiti al 2015 sono di seguito riepilogati:

- Tra 0,04 ÷ 0.4 ml / anno per singolo standard.

Le preparazioni avvengono sotto cappa. L'emissione della cappa del laboratorio è convogliata al sistema di abbattimento a carboni attivi e costituisce l'emissione **E6**.

Magazzino Prodotti Finiti e spedizione a clienti

Il magazzino è realizzato, in adiacenza al perimetro lato sud su aree di proprietà. È costituito da un unico fabbricato di circa 20.000 m² per lo stoccaggio di imballi e prodotti finiti provenienti dai reparti produttivi dell'insediamento o in arrivo da magazzini esterni. La struttura a pianta rettangolare, suddivisa in 4 comparti. È realizzata con travi e pilastri prefabbricati in calcestruzzo. Il magazzino è dotato di infrastrutture di servizio (es. baie, rulliere di carico/scarico, strade di accesso e piazzali di manovra asfaltati).

Sono inoltre presenti locali di servizio, esclusivi alle attività del Magazzino tra questi: una centrale termica, dotata di due generatori di calore con potenza termica di circa 400 kW cadauno, dimensionati per l'antigelo dell'impianto antincendio a servizio del magazzino; una cabina di trasformazione MT/BT; una stazione pompe antincendio con riserva idrica.

Aree occupate da altre aziende all'interno nell'insediamento

All'interno dello stabilimento sono presenti aziende con ragione sociale specifica e dipendenti propri che in aree a loro assegnate, provvedono autonomamente a svolgere le seguenti attività:

Produzione di bottiglie in PET mediante soffiaggio da preforme; gestione affidata ad una impresa esterna (Plastipak Italia Preforme srl).

In stabilimento vengono prodotte bottiglie di PET partendo da preforme. La lavorazione è eseguita nel reparto di soffiaggio. Nei locali opera un'azienda specializzata dotata di impianti di proprietà che provvedono al riscaldamento, prestirare e soffiare con aria compressa le preforme di loro fornitura.

Le bottiglie formate possono essere etichettate con sleeve (etichette termoretraibili aderenti alla bottiglia), successivamente sono trasferite con nastri trasportatori al reparto confezionamento, dove alimentano alcune linee appositamente attrezzate per questa tipologia di imballo.

Gestione logistica integrata attraverso società specializzata; gestione logistica che in stabilimento è affidata ad una società specializzata Transmec TOBE srl. La società di servizi opera attraverso un Consorzio Cooperativo per le operazioni di deposito, trasporto e logistica. La società provvede alla presa in carico delle merci confezionate e imballate a cura Carapelli Firenze spa. La gestione comprende lo stoccaggio nei magazzini, la preparazione dei lotti e la spedizione a clienti nazionali e internazionali. La società di logistica può avere in gestione uno dei comparti del magazzino dove effettua attività autonoma. Provvede inoltre alla selezione e cernita dei vari prodotti (picking) per smistarli in base alle esigenze distributive di Carapelli.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Le emissioni generate dallo stabilimento sono principalmente rappresentate dai gas di combustione derivanti dalle caldaie e da acido solforico derivante dalla vasca di saponificazione.

La seguente tabella riassume le emissioni significative dello stabilimento:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA		TEMP. C°	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m ²)
		Sigla	Descrizione	(h/g)	(g/anno)					
1	E1	M1	Caldaia BONO alimentata a gas naturale Potenzialità termica = 7972 kW	24	330	179	NO _x CO	nessuno	9	0.38
	E2	M2	Caldaia GIROLA alimentata a gas naturale Potenzialità termica = 7488 kW			179			15	0.35
	E4	M4	Vasca di saponificazione	24	330	ambiente	H ₂ SO ₄	Abbattitore ad umido	7	0.011
	E6	M6	Cappa di aspirazione Laboratorio Chimico	8	220	ambiente	Dicloroetano-1,2 (DCE) Benzene(C ₆ H ₆) Idrocarburi policiclici aromatici (IPA)	Carboni attivi	4	0.0314

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

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.

Emissione	Descrizione
E3	Impianti termici alimentati a gas naturale di potenzialità pari a 580 kW – Caldaia Geka Kirchfeld
E5	Impianti termici alimentati a gas naturale di potenzialità pari a 1745 kW – Caldaia Geka Lurgi
E7-E8	Centrale termica del Magazzino Prodotto Finito / Imballi (n. 2 generatori ELCO) alimentati a gas naturale di potenza termica complessiva pari a 866 kW

Tabella C1 a – Emissioni in atmosfera classificate scarsamente rilevanti

Sistemi di abbattimento/contenimento

Abbattitore ad umido Soap Splitting (E4)

L'attività sottoposta a contenimento delle emissioni è quella derivante dalla vasca di saponificazione, l'impianto di abbattimento è uno scrubber a umido. La circolazione di soluzione alcalina nello scrubber assicura la neutralizzazione dei vapori inquinanti. L'impianto è dotato di flussostato sull'aria di aspirazione, inoltre è presente un misuratore di portata della soluzione di lavaggio (acqua e soda) e un pH metro di controllo / regolazione del liquidi abbattente per il reintegro di soda.

Impianto di adsorbimento a carboni attivi (E6)

L'attività sottoposta a contenimento delle emissioni è quella derivante dalla cappa di laboratorio, l'impianto è essenzialmente costituito da un filtro a carboni attivi e da un ventilatore di aspirazione che è in grado di vincere le perdite di carico del filtro. L'aria da trattare viene aspirata dal ventilatore centrifugo posto a monte dell'unità e successivamente convogliata al filtro adsorbitore. Per tenere conto dei tempi reali di utilizzo, è presente conta-ore posto sul comando di avvio/arresto della cappa. La sostituzione dei carboni è programmata al raggiungimento delle 1000 ore di funzionamento.

Caratteristiche tecniche:

- volume carboni: 0.32 m³
- peso totale: 176 kg

La manutenzione è affidata a ditte specializzate, che provvedono a tutte le operazioni necessarie, compresa la sostituzione, la classificazione e lo smaltimento dei carboni esausti

Utilities necessarie: energia elettrica.

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Macchina presidiata	M4	M6 (cappa laboratorio)
Sigla dello scarico collegato	E4	E6
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	-	500
Portata effettiva dell'effluente (Nm ³ /h)	100	410
Tipologia del sistema	Scrubber	Impianto di adsorbimento a carboni attivi
Tipologia di inquinanti	Acido solforico	Benzene D6, IPA
Rendimento medio garantito	99%	n.d.
Rifiuti prodotti dal sistema	no	N.A.
Ricircolo effluente idrico	no	no
Perdita di carico (mm)	80	n.d.
Consumo d'acqua	ciclo chiuso (consumo trascurabile)	no
Gruppo di continuità (combustibile)	no	no
Sistema di riserva	no	no
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	no	no
Manutenzione ordinaria	settimanale	N.A.
Manutenzione straordinaria	n.d.	cambio filtro
Sistema di Monitoraggio in continuo Emissioni	no	no

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Gli scarichi decadenti dall'attività produttiva sono di origine: *domestica, meteorica e industriale*.

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono riportate nello schema seguente:

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			Portata (mc/gg)	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	N: 45° 30' E: 8° 51'	Industriale e meteoriche e di dilavamento	24	7	12	1.500 *	Fognatura	Vasca di decantazione - disoleazione
S2	N: 45° 30' E: 8° 51'	Civili e meteoriche di prima e seconda pioggia	24	7	12		Fognatura Pozzo perdente	
SP3 **	N: 45° 30' E: 8° 51'	Meteoriche di prima e seconda pioggia	n.d.	n.d.	n.d.		Fognatura Pozzo perdente	
S4	N: 45° 30' E: 8° 51'	Civili e meteoriche	24	7	12		Fognatura	
SP5 **	N: 45° 30' E: 8° 51'	Meteoriche di prima e seconda pioggia	n.d.	n.d.	n.d.		Fognatura Pozzo perdente	
S6	N: 45° 30' E: 8° 51'	Civili e meteoriche	24	7	12		Fognatura Pozzo perdente	

Tabella C4– Emissioni idriche

S: Scarico terminale; SP: Scarico Parziale

* sono stati considerati 330 giorni lavorativi

** punto di raccolta acqua piovana

Le acque **meteoriche** vengono sottoposte a separazione di prima e seconda pioggia. Quelle di prima pioggia provenienti dalle superfici dell'area produttiva vengono trattate nell'impianto Fap-Trap e convogliate in S1; quelle provenienti dai piazzali del magazzino prodotti finiti sono trattate in vasche di sedimentazione e disoleazione locali e inviate al punto di scarico S6.

Le acque **domestiche**, chiarificate, vengono inviate nella rete delle acque meteoriche.

Le acque **industriali** si possono così identificare:

- acque di scarto dell'impianto a osmosi di centrale termica;
- soluzioni esauste dalle fasi di lavaggio o sedimentazione provenienti dalla Raffineria;
- acque barometriche da pompe da vuoto o sistema alternativo produzione del vuoto, dalle torri di raffreddamento, da scambiatori o condense dalla Raffineria;
- acque di lavaggi effettuati nei reparti.

Trattamento effluenti

Le acque di processo prima dello scarico finale subiscono un trattamento che assicura il rispetto dei limiti di accettabilità definiti dall'Ente Gestore Amiacque (ex TAM), al cui impianto esse vanno recapitate per tramite della pubblica fognatura del Comune di Inveruno.

In sintesi il processo di depurazione può descriversi con:

- disoleazione delle acque provenienti dai processi di raffinazione e dalle altre attività di stabilimento es. raffreddamento, lavaggi, scarico anello liquido pompe a vuoto, ecc. mediante impianto denominato Fat-Trap (140 mc).

Fat Trap (S1)

Tale processo consiste nel trattenimento di oli e materie grasse in apposite vasche trappola che costituiscono l'impianto Fat trap. Il Fat Trap riceve tutte le acque di scarico provenienti dagli impianti di produzione e di servizio alla raffineria e al confezionamento.

Ogni turno l'addetto verifica e a seconda della necessità attiva un raschiatore che fa confluire l'emulsione oleosa e le materie grasse superficiali in una vasca di raccolta dotata di copertura. Questa è periodicamente vuotata dalle materie grasse mediante pompaggio nel serbatoio di raccolta rifiuti adiacente. Le vasche sono liberate dall'olio depositato in superficie mediante raschiatori. L'emulsione superficiale costituisce rifiuto recuperabile smaltito con CER 020304. Prima dello scarico finale esiste un sistema di rilevazione e misura di pH e portata.

L'addetto registra le operazioni di pulizia periodica e di manutenzione ordinaria e straordinaria e l'eventuale rilevazione di non conformità sul registro. Il pH in uscita dal Fat Trap è visualizzato e verificato periodicamente dall'addetto.

Manutenzione ordinaria: controllo efficienza (il pH è monitorato in continuo).

Manutenzione straordinaria: cambio parti meccaniche quando guasti.

Utilities necessarie: vapore nella stagione invernale per riscaldamento delle materie grasse nella vasca di raccolta.

Rifiuti: residui di olio e materie grasse derivante dalla pulizia delle vasche (CER 020304).

Macchina presidiata	Fat Trap
Sigla dello scarico collegato	S1
Portata max di progetto (m ³ /h)	140
Portata massima effettiva dell'effluente (m ³ /h)	< 60 m ³ / h
Tipologia del sistema	Vasca di decantazione / disoleazione
Tipologia inquinanti	Azoto – Fosforo - Cloruri

Rendimento medio garantito	35%
Rifiuti prodotti dal sistema (emulsione oleosa)	CER 020304 – 25.000 kg/anno
Ricircolo effluente idrico	no
Perdita di carico (mm)	no
Consumo d'acqua	no
Gruppo di continuità (combustibile)	no
Sistema di riserva	no
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	no
Manutenzione ordinaria	Controllo efficienza / pulizia vasche
Manutenzione straordinaria	Es. sostituzione raschiatori, catene.
Sistema di Monitoraggio in continuo Emissioni	NO

Controlli sulle acque effluenti

pH

Esistono due punti di controllo e monitoraggio del pH delle acque effluenti: all'ingresso del fat-trap e all'uscita sul canale di scarico.

Il monitoraggio è continuo e disponibile sul sistema di controllo del reparto. Il personale addetto verifica periodicamente il buon funzionamento dell'impianto e provvede allo svuotamento periodico dell'olio depositato per trasferirlo nel serbatoio di accumulo. L'addetto interviene ogni volta che rileva valori al di fuori dei limiti di controllo interni.

Giornalmente è prelevato un campione delle acque reflue allo scarico S1 e analizzato. Sul campione è verificato con pH-metro portatile. Il dato è riportato sul registro controlli.

Tipo di sistema	Vasca di decantazione / disoleazione
Strumentazione di controllo	pH - metro
Monitoraggio in continuo degli effluenti	il pH è monitorato in continuo

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

DESCRIZIONE DELL'AREA - ZONIZZAZIONE

L'attività produttiva aziendale non è a ciclo produttivo continuo così come definito dal DM 11/12/96.

Il Comune di Inveruno con deliberazione C.C. n. 35 del 29.09.2009 ha adottato la Classificazione acustica del territorio Comunale ai sensi della Legge 447/95.

In base alla Classificazione acustica, l'area occupata dallo Stabilimento ricade in classe V, quella occupata dal Nuovo Magazzino Prodotto Finito in classe III, tra le due zone è presente una fascia cuscinetto in classe IV.

Le zone confinanti sono classificate: a Nord in classe V e in classe IV, ad Est in classe V e classe III ad Ovest in classe IV e classe III, a Sud, in Comune di Mesero in classe II.

I corrispondenti valori limite imposti dal D.P.C.M. 14/11/1997 sono riportati nelle tabelle seguenti:

Classe di destinazione d'uso del territorio	Valori limite di emissione	
	DPCM 14/11/1997 - Tabella B	
	Tempo di riferimento (Leq dB (A))	
	Diurno	Notturmo
II – Aree prevalentemente residenziali	50	40
III – Aree di tipo misto	55	45
IV – Aree di intensa attività umana	60	50
V – Aree prevalentemente industriali	65	55

Classe di destinazione d'uso del territorio	Valori limite di immissione	
	DPCM 14/11/1997 – Tabella C	
	Tempo di riferimento (Leq dB (A))	
	Diurno	Notturmo
II – Aree prevalentemente residenziali	55	45
III – Aree di tipo misto	60	50
IV – Aree di intensa attività umana	65	55
V – Aree prevalentemente industriali	70	60

Le principali sorgenti di rumore presenti in Azienda sono rappresentate da:

- **L1** batteria di raffreddamento per il circuito di raffreddamento degli stampi delle macchine di soffiaggio preforme di Plastipak. Al reparto soffiaggio preforme gli addetti lavorano 5 giorni a settimana per 7,5 ore (2 turni) eccezionalmente anche di notte.
- **L2** UTA (unità di trattamento aria) dell'ampliamento del reparto confezionamento. Normalmente funzionati su due turni di lavoro eccezionalmente anche di notte.
- **L3** torre acqua di raffreddamento della raffineria normalmente a ciclo continuo
- **L4** cabina di riduzione del metano normalmente a ciclo continuo
- **L5** raffineria fabbricato D02 (Kirchfeld) normalmente a ciclo continuo
- **L6** raffineria fabbricato D01 (Lurgi) normalmente a ciclo continuo

- **L7** locale caldaia normalmente a ciclo continuo
- **L8** impianti ausiliari del reparto confezionamento (condizionamento / torre acqua di raffreddamento, compressori aria, sfiati degli essiccatori dell'aria compressa)
- **L9** locale compressori aria ad alta pressione dedicati agli impianti di soffiaggio bottiglie in P.E.T.. Al reparto soffiaggio preforme gli addetti lavorano 5 giorni a settimana per 7,5 ore (2 turni) eccezionalmente anche di notte.
- **L10** pompe carico/scarico autobotti posizionate nell'area in cui vengono scaricate le autobotti degli oli grezzi ed è dotato di quattro pompe con potenzialità di 80 ton/h cadauna in funzionamento durante il turno centrale.

Inoltre in stabilimento circolano automezzi in ingresso/uscita dall'azienda carichi di oli vari sfusi e confezionati e rifiuti, e carrelli elevatori o trans pallet elettrici per movimentare gli imballi di bottiglie di vetro vuote e i prodotti finiti nel magazzino.

Al fine di valutare il rispetto dei limiti imposti dalla normativa, sono state eseguite tre sessioni di indagini fonometriche. La prima effettuata in data 02/03/2011 per la redazione della valutazione previsionale per la realizzazione del Nuovo Magazzino, la seconda in data 15/10/2011 per la redazione della valutazione di impatto acustico dello Stabilimento, la terza in data 27 e 28 gennaio 2015 ad aggiornamento valutazione di impatto acustico a completamento del nuovo Magazzino Prodotto Finito e trasmesse ad ARPA in data 16/03/2015.

I valori rilevati e previsti nei punti considerati, sia nel periodo diurno che in quello notturno, risultano conformi ai limiti normativi di zona.

C.3.2. Sistemi di contenimento/abbattimento emissioni sonore

Verificati i livelli sonori misurati non sono stati predisposti dall'Azienda piani di risanamento acustico o sistemi di abbattimento in quanto non necessari.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Presso la Ditta non sono presenti serbatoi interrati.

I serbatoi fuori terra sono posti su area pavimentata e dotata di bacini di contenimento.

Serbatoi

Di seguito si riporta l'elenco aggiornato dei serbatoi presenti in azienda per lo stoccaggio delle materie prime, intermedi, prodotti finiti e rifiuti.

Non sono indicati in elenco "serbatoi" le capacità di servizio a bordo linee o filtri, necessarie nelle fasi di trasferimento dai depositi dell'olio alle confezionatrici o ai filtri - brillantatori. Sono tank per accumulo di olio alimentare normalmente di ridotte capacità (< 2 m³/cad) in prossimità delle linee, per polmonare e regolare l'afflusso dell'olio alle riempitrici delle bottiglie o ai brillantatori.

Carapelli Firenze, dispone l'utilizzo dei serbatoi destinati agli oli vegetali in modo flessibile in funzione delle esigenze produttive. Pertanto i depositi, detti anche parchi di serbatoi degli oli alimentari, devono essere considerati in modo svincolato dalla tipologia di olio contenuto, in quanto gli oli alimentari hanno le stesse caratteristiche ambientali. Senza significative differenze tra Materia Prima, Intermedio di lavorazione o Prodotto Finito.

Allo scopo sono attive procedure di lavorazione del sistema qualità, che garantiscono il rispetto delle normative igieniche e di tracciabilità dei lotti di oli vegetali.

Complessivamente i serbatoi disponibili attualmente in uso per il deposito delle materie prime, intermedi, prodotti finiti e rifiuti liquidi sono **197** con differenti capacità e localizzazioni, per i quali Carapelli si impegna al rispetto dei volumi complessivi e al contenimento delle capacità negli appositi bacini predisposti.

ELENCO SERBATOI - Reparto: RAFFINERIA - Centrale Termica Principale

Area / Sigla	Prodotto	MP	INT	PF	R	vol. (m3)	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete (si/no)	Anno install	Categoria					Dispositivi di sicurezza					Bacino di contenim	
												CIV	COV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Flusso azoto	Polmonazione	VdS Disco	Sigla	vol. (m ³)
SR D3 (O) 3-6	Acidi grassi (oleine)		x			150	NO	SI	Vetroresina	no	< 2000	N.A.	N.A.				SI	N.A.	no	no	no	D3 (O)	85
SR D3 (O) 1-2 7-8	Residui di neutralizzazione (paste saponose)				x	150	NO	SI	Vetroresina	no	< 2000	N.A.	N.A.				SI	N.A.	no	no	no		
SR D1 208 '10/11	Cere		x			50	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.				SI	N.A.	no	no	no	D1	30
SR (RL) 4	Emulsione oleosa				x	42	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.				SI	N.A.	no	no	no	Fat-Trap	N.A.
SR D3 (RL) 1÷2	Oli vegetali emulsionati (lecitine)				x	70	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.				SI	N.A.	no	no	no	D3 (RL)	25
SR (CH) 12	Acido citrico 50%	x				15	NO	SI	Acciaio inox	no	< 2000	N.A.	N.A.				SI	N.A.	no	no	no	D4	
SR (CH) 13	Acido fosforico 50%	x				15	NO	SI	Acciaio inox	no	< 2000	N.A.	N.A.				SI	N.A.	no	no	no	D4	60
SR (CH) 14	Acido solforico 98%	x				30	NO	SI	Acciaio inox	no	< 2000	N.A.	N.A.				SI	N.A.	no	no	no	D4	
SR (CH) / 15	Soda Caustica 50% (*)	x				9	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.				SI	N.A.	no	no	no	M12	9
SR (CH) / 16	Acido cloridrico 32% (*)	x				7	NO	SI	Vetroresina	no	< 2000	SI	N.A.				SI	SI	no	no	no	M12	7
SR (U12) / 1	Gasolio	x				5	NO	SI	Acciaio	no	2002	N.A.	N.A.				SI	SI	no	no	no	U12	25

ELENCO SERBATOI - Reparto: Depositi Oli Alimentari Sfusi

Area/Sigla	Prodotto	MP	INT	PF	R	vol. (m ³)	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete (si/no)	Anno install	Categoria					Dispositivi di sicurezza				Bacino di contenim		
												CIV	COV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Flusso azoto	Polmona-zione		VdS	
C11 (H) / 151÷160	Oli vegetali (vari)	x	x	x		2200	NO	SI	Acciaio inox	no	< 2000	N.A.	N.A.					SI	no	no	no	no	Bacino C11
C10 (G) / 131÷140	Oli vegetali (vari)	x	x	x		3000	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.					SI	no	no	no	no	Bacino C10
C9 (L/S) / 91÷98	Oli vegetali (vari)	x	x	x		2900	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.					SI	no	no	no	no	Bacino C09
C3 (C) / 111÷124	Oli vegetali (vari)	x	x	x		1600	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.					SI	no	no	no	no	Bacino C03
C4 (R) / 41÷44 46÷49 51÷54 56÷59 62-63	Oli vegetali (vari)	x	x	x		600	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.					SI	no	no	no	no	Bacino C04
C4 (R) / 83	Oli vegetali (vari)	x	x	x		70	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.					SI	no	no	no	no	Bacino C04 esterno
C5 (R) / 33÷40	Oli vegetali (vari)	x	x	x		2500	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.					SI	no	no	no	no	Bacino C05
C6 (R) / 75÷82	Oli vegetali (vari)	x	x	x		1500	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.					SI	no	no	no	no	Bacino C06
C7 (R) / 7÷15 69÷74 86-89	Oli vegetali (vari)	x	x	x		1400	NO	SI	Acciaio	no	< 2000	N.A.	N.A.					SI	no	no	no	no	Bacino C07

Area/Sigla	Prodotto	MP	INT	PF	R	vol. m ³	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si / no	Anno install	Categoria					Dispositivi di sicurezza					Bacino di contenim	
												CIV	COV	A	B	C	Troppo pieno	Sifati collettati	Flusso azoto	Polmona-zione	VdS Disco	Sigla	vol. m ³
C8 (R) / 1-4 21-32	Oli vegetali (vari)	x	x	x		1600	NO	SI	Acciaio	no	[^] 2000	N.A.	N.A.				SI	no	no	no	no	Bacino C08	110
C8 (R) / 84	Oli vegetali (vari)	x	x	x		100	NO	SI	Acciaio	no	[^] 2000	N.A.	N.A.				SI	no	no	no	no	Bacino C08 esterno	50
C2 (Laguna)/ 200-235 300-307 400-405 500-505	Oli vegetali (vari)	x	x	x		10000	NO	SI	Acciaio inox	no	> 2006	N.A.	N.A.				SI	no	no	no	no	Bacino C02	2600

Tab C5 – Elenco serbatoi

Nota (*) : I serbatoi sono presenti, vuoti, bonificati e non utilizzati in quanto la demineralizzazione dell'acqua di caldaia è realizzata mediante membrane osmotiche e non più con l'impianto a resine. Carapelli intende procedere per la loro rimozione.

C.5 Produzione Rifiuti

Tutti i rifiuti presenti in stabilimento vengono movimentati utilizzando carrelli elevatori e/o transpallet elettrici. Sono gestiti in deposito temporaneo con un criterio temporale e non quantitativo e privilegiando la raccolta differenziata degli stessi (con conseguente potenziale aumento dei contenitori presenti nell'area). Nella tabella sottostante si riporta la descrizione e la tipologia di rifiuti prodotti dalle attività ordinarie e relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto prodotto (la colonna relativa alla "Massima quantità stoccabile" è inserita a titolo indicativo per meglio specificare le aree di deposito temporaneo):

Numero d'ordine attività di provenienza	CER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Destinazione	Frequenza di asporto	Massima quantità stoccabile Ton. M3	Ubicazione deposito (coperto/scoperto, tipo di pavimentazione)	Rif. Area deposito N°.
2	150101	Imballaggi in carta e cartone	Solido non Polverulento	R1 3	1 ÷ 2 volte / settimana	100-550	scoperto, cemento	1
2	150102	Imballaggi in plastica	Solido non Polverulento	R1 3	1 ÷ 2 volte / mese		scoperto, cemento	
2	150103	Imballaggi in legno	Solido non Polverulento	R1 3	1 ÷ 2 volte / mese		scoperto, cemento	
2	150104	Imballaggi metallici	Solido non Polverulento	R1 3	1 ÷ 2 volte / mese		scoperto, cemento	
2	150106	Imballaggi in materiali misti	Solido non Polverulento	R1 3	1 ÷ 2 volte / settimana		scoperto, cemento	

2	150107	Imballaggi in vetro	Solido non Polverulento	R1 3	1 ÷ 2 volte / settimana		scoperto, cemento	
Servizi	170405	Ferro e acciaio	Solido non Polverulento	R1 3	3 ÷ 4 volte / anno		scoperto, cemento	
2	20399	Rifiuti non specificati altrimenti	Solido non Polverulento / Fangoso	R9	1 ÷ 2 volte / mese	40-200	scoperto, cemento	2
1	20399	Rifiuti non specificati altrimenti	Solido non Polverulento / Fangoso	R1 3	1 ÷ 2 volte / settimana	40-60	scoperto, cemento	3
1	20304	Scarti inutilizzati per il consumo o la trasformazione	Liquido	R1 3	1 ÷ 2 volte / settimana	300-350	Serbatoi in bacini di contenimento	4
1/2	160508*	Soluzione solventi di laboratorio	Liquido	D1 4	3 ÷ 4 volte / anno	1-2	coperto, cemento	5
1	160508*	Soluzione solventi di laboratorio	Liquido	D1 4	3 ÷ 4 volte / anno	0,5 1	coperto, cemento	5
servizi	130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Liquido	R1 3	1 ÷ 2 volte / anno	0,5	coperto, cemento	6
Servizi	200121*	Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	Solido non Polverulento	R1 3	1 ÷ 2 volte / anno	0,2-1	coperto, cemento	6
Servizi	160602*	Batterie al Nichel - Cadmio	Solido non Polverulento	D1 5	1 ÷ 2 volte / anno	0,5-1	coperto, cemento	6
Servizi	150110*	Imballaggi contenenti sostanze pericolose	Solido non Polverulento	R1 3	3 ÷ 4 volte / anno	0,5-5	coperto, cemento	7
Servizi	150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi	Solido non Polverulento	D1 5	3 ÷ 4 volte / anno	1-4	coperto, cemento	7
Servizi	80318	Toner - Ribbon esausti	Solido non Polverulento	R1 3	3 ÷ 4 volte / anno	-	coperto, cemento	7

Altre tipologie di rifiuti possono essere prodotte e smaltite occasionalmente, per queste particolari tipologie non è previsto deposito temporaneo, in quanto prodotti e smaltiti contestualmente. (es. CER 200304 - fanghi delle fosse settiche; CER 080409 - Adesivi e sigillanti di scarto se scaduti).

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di bonifica ai sensi del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. (già D.M. 471/99).

C.7 Rischi di Incidente Rilevante

Il Gestore del complesso industriale ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i..

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di produzione olio d'oliva del comparto alimentare.

DESCRIZIONE BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
GENERALI		
Attivazione di un programma di gestione ambientale (EMAS; ISO 14001 o aziendale ma basato sugli stessi principi dei modelli citati)	Applicata	<u>Certificazione ISO 14001</u>
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	Riunioni di informazione ai dipendenti e programma di formazione ai nuovi assunti, esteso anche alle imprese esterne che operano all'interno del Sito attraverso la : " Procedura generale per la tutela dell'ambiente, l'igiene e la sicurezza sul lavoro per le imprese appaltatrici "
Adozione di un piano di manutenzione programmata	Applicata	<u>Procedure del Sistema di Gestione ISO 9001</u>
Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali	Applicata	Punto centrale di scarico, bacini di contenimento, procedure e training (certificazione ISO 9001) Riduzione tempi di attesa delle autobotti e percorsi nel sito, riduzione rischio sversamento
RIDUZIONE DEI CONSUMI ENERGETICI		
Miglioramento del rendimento delle centrali termiche	Applicata	Economizzatore installato sulla caldaia Girola tra acqua in entrata e fumi in uscita che preriscaldano l'acqua stessa. Efficienza > 90%; Installato caldaia Bono alta efficienza > 92%.
Coibentazioni delle tubazioni di trasporto dei fluidi caldi e freddi	Applicata	Riduzione consumi di metano e energia elettrica
Demineralizzazione dell'acqua	Applicata	Miglioramento scambio termico e riduzione consumi Materie Prime, attraverso utilizzo membrane osmotiche.
Utilizzo della cogenerazione	Non applicabile , Applicabile in	Lo studio di fattibilità effettuato ha evidenziato che l'investimento non porta vantaggi economici ai processi del Sito

DESCRIZIONE BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	previsione	
Uso efficiente dell'energia elettrica - Impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione	Parzialmente Applicata	Avviato acquisto dei nuovi motori ad alto rendimento. Introdotti inverter ove necessario. Illuminazione con lampade LED nel Magazzino Prodotto Finito
Uso efficiente dell'energia elettrica - Rifasamento	Applicata	Quadri di rifasamento in ogni cabina elettrica Riduzione consumo di energia elettrica
Uso efficiente dell'energia elettrica - Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina	Applicata	Lettura contatori mensile e mappatura dei consumi energetici
CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA		
Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore	Applicata	Presenti caldaie con bruciatori a Metano Riduzione emissioni
Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento	Applicata	Sulla caldaia principale di produzione vapore Riduzione consumo di metano
Abbattimento polveri mediante filtri a maniche	Parzialmente Applicata	In progetto l'aspirazione di polveri diffuse, in zona filtri oli vegetali.
RIDUZIONE CONSUMI IDRICI		
Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina (nel caso di macchine particolarmente idroesigenti)	Parzialmente Applicata	Contatori installati per il controllo dei consumi idrici sui Pozzi, sull'acquedotto comunale ed in uscita sullo Scarico S1.
Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo di queste ultime	Applicata	Le acque di processo sono inviate al sistema di depurazione (equalizzazione e Fat -Trap). Riduzione dei volumi di acqua scaricata
Riduzione del prelievo dall'esterno - Installazione di impianti di raffreddamento a torri evaporative	Applicata	Riduzione dei volumi di acqua scaricata
Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto	Parzialmente Applicata	In progetto la riduzione dei volumi di acqua con parziale riciclo delle acque barometriche
Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici, etc	Applicata	Non sono presenti rubinetti a scorrimento e sono controllate periodicamente le guarnizioni di tenuta. Presenti tenute meccaniche alle pompe
Impiego di idropulitrici a pressione	Parzialmente Applicata	I lavori di pulizia dei reparti e delle macchine non sono eseguiti con sistemi a dispersione di acqua. Introdotta idropulitrice per lavaggi di manutenzione.
Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili	Applicata	Attrezzature di carico e scarico costituiti da tubazioni in flessibili con raccordi metallici

DESCRIZIONE BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
CONTROLLO DEL RUMORE		
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	Parzialmente Applicata	Sono disponibili procedure per il controllo del corretto funzionamento degli impianti. Le macchine che costituiscono fonti di emissione sonora sono comunque poco rilevanti e dotate di cabine insonorizzate. I cicli di lavoro possono essere su tre turni diurni e utilizzano le macchine strettamente connesse e necessarie ai cicli produttivi degli impianti.
TRATTAMENTI DI DEPURAZIONE DELLE ACQUE		
Riduzione del carico di solidi e di colloidali al trattamento per mezzo di diverse tecniche.	Applicata	Presente impianto Fat -Trap
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.	Applicata	Presente impianto Fat -Trap
MATERIE PRIME		
Scelta adeguata della materia grezza	Applicata	Valutazioni in fase d'acquisto fatte bilanciando il costo di mercato con i costi di lavorazione
Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare	Applicata	Training e schede di sicurezza nei reparti di utilizzo, bacini di contenimento, ove applicabile dosaggio automatico dei reagenti.
Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione	Applicata	I prodotti di disinfezione sono valutati in fase di acquisto, anche ai fini della sicurezza sul lavoro
Impiego di sistemi di lavaggio CIP (Cleaning in Place)	Applicata	Ove necessario (su scambiatori e impianti di deodorizzazione)
Traffico e movimentazione dei materiali: Applicazione di una procedura di gestione del traffico all'interno dello stabilimento, adozione di 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	Flusso del traffico nel Sito in un unico senso, punto centrale di scarico e magazzino PF, ottimizzazione della collocazione delle merci in base alla distanza dal loro punto di utilizzo. Limitazione dei percorsi interni nel sito e gestione dei tempi di attesa degli automezzi in scarico – carico, riduzione rischio sversamento. Disponibili presidi e procedure di gestione emergenze.
GESTIONE DEI RIFIUTI		
Adozione della raccolta differenziata	Applicata	Disponibili depositi e procedure per la raccolta differenziata dei rifiuti
Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo	Applicata	Consolidato attività con i fornitori imballaggi, per loro riutilizzo es. pallet imballi vetro, interfalde.
Stipula di accordi con i fornitori per l'inoltro agli stessi, dopo l'utilizzo, dei contenitori di	Applicata	Restituzione pallet, pallet tank. Riduzione dei rifiuti a discarica

DESCRIZIONE BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
materie prime o prodotti ausiliari		
Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento e degli imballaggi avviati a riciclaggio	Applicata	Disponibili presse statiche e procedure per la raccolta e la compattazione degli imballaggi di cartone e plastica destinati a recupero.
SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE		
<p><i>Gestione dei serbatoi fuori terra:</i></p> <p>adozione di sistemi di contenimento, platee impermeabili, dispositivi di allarme per "troppo pieno"</p> <p>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</p> <p>Identificazione di tutte le aree con rischio potenziale di inquinamento per il suolo/sottosuolo, acque sotterranee ed acque di scarico</p>	Applicata	<p>Presenti bacini di contenimento</p> <p>Installati indicatori di livello con allarme. Disponibili presidi e procedure per la gestione di sversamenti in caso di emergenza</p>
<p><i>Gestione delle tubazioni:</i></p> <p>Utilizzo, quando possibile di tubazioni fuori terra opportunamente contrassegnate e dotate delle colorazioni specifiche per il trasporto di fluidi pericolosi.</p> <p>in casi critici adozione di doppio tubo per il contenimento di eventuali perdite e/o ripari contro gli urti.</p> <p>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 e scarico)</p>	Applicata	Procedure di Manutenzione
GESTIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE		
Adozione di regole interne di GEP (Good Environmental Practices) che comprendano anche il corretto stoccaggio e movimentazione delle sostanze pericolose	Applicata	Training e schede di sicurezza nei reparti di utilizzo, bacini di contenimento, ove applicabile dosaggio automatico dei reagenti
Applicazione di una specifica procedura per la manipolazione delle sostanze pericolose, studiata per il personale addetto alle operazioni di pulizia e sanificazione		

DESCRIZIONE BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
TRATTAMENTO DELLE ARIE ESAUSTE/DEODORIZZAZIONE		
Adozione torri di abbattimento ad umido	Applicata	Presenti guardie idrauliche (colonne barometriche)
ALTRE SPECIFICHE OLIO		
Metodo chimico per la rimozione dei FFA	Applicata	in base alla qualità dell'olio
Metodo fisico per la rimozione dei FFA		
Riduzione rifiuti nel degommaggio usando acido citrico anziché acido fosforico	Applicata	in base alla qualità dell'olio
Pompe ad anello liquido per vuoto	Applicata	Ove necessario
Doppio stadio di lavaggio con condensatore a singolo passaggio	Applicabile	Gruppo di scorta per la produzione del vuoto mediante impianto Koerting con eiettore vapore e termocompressore
Singolo scrubber con condensatore raffreddato da ciclo frigorifero	Applicata	Presente impianto di condensazione a secco Dry Condensing (DC)

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2. Criticità riscontrate

Pur eseguendo tutte le manutenzioni relative agli impianti, non è presente una programmazione strutturata delle stesse che definisce frequenze delle manutenzioni e tipologia di intervento.

D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

Misure in atto

Di seguito vengono descritte le BAT già applicate nel sito di Inveruno.

Rimozione e recupero di acidi grassi liberi nella raffinazione dell'olio vegetale - Metodo chimico e/o Metodo fisico (distillazione)

La rimozione di acidi grassi liberi (ffa) (<0,1% ffa in olio raffinato) può essere ottenuto sia per neutralizzazione alcalina nella raffinazione chimica o per distillazione nella raffinazione fisica.

Riduzione dei rifiuti nel degommaggio dell'olio vegetale usando acido citrico invece di acido fosforico per la separazione dei fosfolipidi

Gli oli vegetali grezzi e i grassi contengono differenti sostanze non desiderate come gli acidi grassi liberi (ffa), tracce di metallo, componenti coloranti volatili e gomme, che sono anche chiamati

fosfatidi o fosfolipidi o lecitine. La concentrazione delle lecitine può essere sopra i 300 ppm. Le stesse possono essere rimosse separatamente o in un processo integrato insieme con la rimozione degli ffa.

Il degommaggio può essere condotto separatamente o insieme alla rimozione chimica di ffa (neutralizzazione chimica). L'olio degommato può essere così utilizzato per i futuri procedimenti nel processo fisico di raffinazione.

Recupero di componenti grasse mediante tecniche di generazione del vuoto per vapori dalla deodorizzazione di olio vegetale

Deodorizzazione: la deodorizzazione è la fase finale di trattamento nel processo di raffinazione, che converte l'olio grezzo in olio raffinato. L'olio pretrattato è riscaldato fino alla temperatura di deodorizzazione che varia a seconda delle caratteristiche dell'olio in lavorazione, mediante scambio di calore e vapore indiretto.

Tra i sistemi di raffreddamento applicati nella raffinazione di oli e grassi per la generazione di vuoto nei deodorizzatori si può citare il sistema condensazione a secco: le componenti condensabili, ancora presenti nei vapori deodorizzanti, dopo il degommaggio sono rimossi dal vapore, mediante condensazione su una superficie di scambio refrigerata alla temperatura di circa -30°C limitando il consumo di acque.

Generazione di vuoto ausiliario per $p > 40$ fino a 120 millibar con pompe a circolo d'acqua nella raffinazione dell'olio vegetale.

Questa tecnologia serve a creare un basso vuoto stabile con minori consumi e riduce la complessità impiantistica.

Misure di miglioramento programmate dall'Azienda

MATRICE SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
Tutti	Aggiornamento periodico valutazione degli aspetti e degli impatti significativi del Sito	Progressiva riduzione degli impatti ambientali	Validità AIA
Energia	Approfondimento e analisi sui consumi energetici (consumi, target e proposte di miglioramento)	Progressiva riduzione dei consumi energetici	Validità AIA
Rifiuti	Miglioramento della raccolta differenziata per favorire il recupero	Progressiva riduzione rifiuti avviati a smaltimento	Validità AIA
Acqua	Miglioramento riciclo acque per produzione del vuoto.	Riduzione dei volumi prelevati e scaricati.	Validità AIA

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 Emissioni in atmosfera

E1.1 Valori limite

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera:

EMISSIONE	PROVENIENZA	Sigla IMPIANTO	PORTATA DI PROGETTO (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	INQUINANTI	VALORE LIMITE mg/Nm ³
E1	Caldaia BONO alimentata a gas naturale. Potenza termica (7,9 MW)	M1	10.000	24	NOx (espressi come NO ₂)	200*
					CO	100*
E2	Caldaia GIROLA alimentata a gas naturale. Potenza termica (7,4 MW)	M2	3.690	24	NOx (espressi come NO ₂)	200*
					CO	100*
E4	Abbattitore soap splitting	M4	100	24	Acido solforico (H ₂ SO ₄)	2
E6	**Cappa Laboratorio	/	/	/	**	**

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

I limiti di emissione sono riferiti ai gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale del 3% di Ossigeno libero nei fumi

***Si ricorda al gestore che entro il 31/12/2019 dovranno essere rispettati i limiti previsti dalla DGR 3934/2012**

I generatori con potenzialità termica superiore a 6 MW devono essere dotati di un analizzatore per la misurazione e la registrazione in continuo dell'ossigeno libero e del monossido di carbonio con regolazione automatica del rapporto aria combustibile.

Per i punti di emissione E1 ed E2, l'altezza dei camini (ai sensi della D.G.R. 3934/2012) deve essere pari a 18,6 m.

****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 DLgs 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
H350 (R45), H340 (R46), H350i (R49), H360F (R60), H360D (R61)	10 g/h	2 mg/Nm ³

(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. Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
2. 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 DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 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.1.3b Impianti di contenimento**.
3. In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo **E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive**.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

4. 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.

5. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
6. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:
 - nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
 - in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
 - secondo i criteri complessivamente indicati nell'allegato VI alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.
7. 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.
8. In caso di anomalia o di guasto dell'impianto produttivo tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'autorità competente, il Comune e l'ARPA competente per territorio devono essere informati entro le otto ore successive all'evento, e 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.
9. Il ciclo di campionamento deve:
 - a. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
 - b. 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 una 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.
10. 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.
11. 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

O_2 = tenore di ossigeno di riferimento

12. 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

PM = 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.

13. 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.
14. 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

15. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
16. 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 10169 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.

17. I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
18. 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
19. 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.
20. 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.
21. 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 10169 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.
22. Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, blow-down 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 al **E 1.3b Impianti di contenimento**.

E.1.3a Impianti termici/Produzione di energia

Emissione E1-E2

Controllo della combustione (SCC)

23. I singoli generatori con potenzialità:

- pari o superiore a 1 MWt se alimentati a gasolio;
- a 3 MWt se alimentati con GPL o Metano;

devono essere provvisti di un sistema di controllo della combustione per ottimizzare i rendimenti e garantire la misura e la registrazione dei parametri (CO o CO + H₂, O₂ e temperatura) al fine della regolazione automatica della stessa.

I generatori con potenza superiore a 6 MWt devono essere dotati di un analizzatore per la misurazione dell'Ossigeno libero e del Monossido di Carbonio posti all'uscita della camera di combustione o, in alternativa, al camino nel caso in cui sia presente un sistema di analisi o monitoraggio alle emissioni.

E.1.3b Impianti di contenimento

24. 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 DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - - rinnovando le previsioni della DGR 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 DGRL 13943/03.

25. L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.

26. 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.

27. 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.

28. 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.

29. 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 otto ore successive 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.

E.1.3c Criteri di manutenzione

30. 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.

31. 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.

32. Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato – se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della 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

33. 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 all'ARPA territorialmente competente.

34. Sono da considerarsi scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico:

- 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 DLvo 152/06 e smi.

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

35. 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.

36. 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 DGR 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

37. 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.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

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	LIMITI/REGOLAMENTAZIONE
S1	Reflui industriali e meteoriche	Fognatura	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/06 Regolamentazione dell'Ente Gestore

S2-S4-S6	Reflui domestici e meteoriche	Fognatura e pozzo perdente	Regolamentazione del Gestore
SP3-SP5	ACQUE METEORICHE PRIMA/SECONDA PIOGGIA	Fognatura e pozzo perdente	Regolamentazione del Gestore

38. 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 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.
39. La portata dello scarico industriale non deve superare il valore dichiarato dalla Ditta, pari a 266.674 mc/anno.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

40. 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.
41. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
42. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
43. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti. Dovrà sempre essere garantito il libero accesso all'insediamento produttivo al personale di Amiacque s.r.l. incaricato dei controlli, il quale 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 prendendo visione o acquisendo copia della documentazione prevista da leggi e regolamenti.
44. Tutti gli scarichi dovranno essere presidiati da idonei strumenti di misura, in alternativa potranno essere ritenuti idonei sistemi di misura delle acque di approvvigionamento, in tal caso lo scarico si intenderà di volume pari al volume di acqua approvvigionata. Comunque sia 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. Gli strumenti di misura di cui sopra devono essere mantenuti sempre funzionanti ed in perfetta efficienza, qualsiasi avaria, disfunzione o sostituzione degli stessi deve essere immediatamente comunicata ad Amiacque s.r.l. 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 ora 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.

45. La rete di fognatura interna alla Ditta deve essere dotata di idonei pozzetti di campionamento dei reflui nei punti indicati nell'allegato 1 del "Regolamento del servizio idrico integrato". In tal senso, il titolare dello scarico, entro 90 giorni dal ricevimento dell'atto autorizzativo, dovrà installare idonei pozzetti di campionamento dei reflui industriali (posti immediatamente a monte del sistema di depurazione), delle acque meteoriche (posto immediatamente a monte di ogni recapito) e dei reflui generali scaricati (posti immediatamente a monte degli allacci fognari). I pozzetti di campionamento dovranno avere le caratteristiche stabilite nell'allegato 3 del "Regolamento del servizio idrico integrato".

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

46. 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.

47. Ai sensi dell'art 74 comma 1 lettera ff) del D.L.gs 152/06, le soluzioni concentrate possono essere immesse nella rete fognaria aziendale e/o nell'impianto di trattamento reflui solo attraverso collegamento stabile e senza soluzione di continuità, tra l'impianto di produzione della soluzione concentrata e il recettore finale.

48. Il recapito in pubblica fognatura delle acque di prima pioggia e seconda pioggia dovrà avvenire nel rispetto delle limitazioni di portata richieste dall'Ente Gestore/ATO.

49. 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 versamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi.

49. I materiali derivanti dalle operazioni di cui ai punti precedenti devono essere smaltiti come rifiuti.

51. 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/ATO.

52. Entro 12 mesi dal rilascio dell'autorizzazione, il Gestore dello scarico dovrà presentare all'Ufficio d'Ambito (ATO) e ad Amiacque s.r.l., per la necessaria approvazione, un progetto finalizzato ad eliminare le portate meteoriche recapitate nella rete fognaria pubblica individuando per le stesse un recapito alternativo nel rispetto della normativa vigente in materia di scarichi e fatti salvi gli eventuali divieti di cui al D.Lgs 152/06, art. 94 per le zone di rispetto delle acque sotterranee destinate al consumo umano, erogate a terzi mediante impianto di acquedotto che riveste carattere di pubblico interesse; il progetto dovrà inoltre individuare le misure atte a ridurre il più possibile l'estensione delle superfici scolanti, così come definite dall'art. 2 del R.R. 4/06.

Nel predisporre il progetto, la Ditta dovrà tener conto anche delle osservazioni espresse dall'Ufficio d'Ambito (ATO) in merito:

- alla possibilità di mantenere i manufatti atti alla separazione delle acque di prima pioggia da restanti acque meteoriche (in quanto ritenuti cautelativi ai fini della tutela ambientale);
- alle vasche denominate “vasca interrata drenaggio oli”, a cui confluirebbero le acque reflue di processo dei reparti E3, E4, E5 e M8, specificando modalità di gestione delle stesse, lo scopo e se da esse derivino scarichi oppure se le acque in esse convogliate vengano smaltite come rifiuto.

Qualora non ci fossero le condizioni per eliminare completamente dalla rete fognaria pubblica lo scarico delle acque meteoriche, il progetto di cui sopra dovrà adeguatamente motivare tale impossibilità e comunque individuare le possibili misure atte a ridurre le portate meteoriche recapitate nella rete fognaria pubblica; fatta salva la possibilità da parte dell’Autorità Competente di prescrivere altri interventi e/o tempi diversi da quelli proposti dalla Ditta, i progetti presentati ai sensi dei precedenti articoli dovranno contenere un crono-programma per la realizzazione delle opere previste da valutare, quindi, secondo la complessità delle opere stesse.

53. Il progetto sopra citato dovrà prevedere la separazione di ogni linea fognaria che recapiti i reflui industriali, da quelli domestici, da quelli meteorici e delle acque di raffreddamento, distogliendo le acque meteoriche dalle acque meteoriche dall’impianto di trattamento dei reflui industriali.

54. le acque meteoriche raccolte nei bacini di contenimento dovranno essere recapitate direttamente in rete fognaria nel rispetto dei limiti di accettabilità stessa ovvero smaltite come rifiuto in caso di anomalie.

55. In riferimento alle disposizioni dell’art. 59 del “Regolamento del Servizio idrico integrato” il soggetto autorizzato, entro 12 mesi dal rilascio dell’atto d’autorizzazione allo scarico dovrà presentare all’Ufficio d’Ambito (ATO) e ad Amiacque s.r.l. un progetto teso a ridurre il consumo di acqua impegnata per scambio termico ed il relativo scarico in rete fognaria. Il progetto dovrà prevedere l’adozione di sistemi di riutilizzo delle acque e/o sistemi di scambio termico alternativi.

56. Il progetto sopra citato dovrà inoltre prevedere la separazione delle linee fognarie di raccolta dei reflui industriali da quelle di raffreddamento e da quelle delle linee fognarie delle acque meteoriche in modo tale che all’impianto di depurazione recapitino solo i reflui industriali provenienti dalle attività produttive.

E.2.4 Criteri di manutenzione

57. 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.

58. Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato – se del caso - per l’elaborazione dell’albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della 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

59. 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 Gestore della fognatura che, pertanto, è da considerarsi parte integrante dell'autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato.
60. Ai sensi del D.Lgs 152/06, art. 107 le acque reflue scaricate nella rete fognaria dovranno rispettare in ogni istante e costantemente i limiti stabiliti dall'Autorità competente indicati nell'art. 58 del "Regolamento del Servizio idrico integrato". 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.).
61. 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).
62. Entro 30 giorni dal ricevimento dell'atto autorizzativo, il Gestore dello scarico dovrà comunicare quali sono i volumi di scarico delle acque di raffreddamento attualmente recapitate all'impianto di depurazione.
63. Entro 30 giorni dal ricevimento dell'atto autorizzativo, il Gestore dello scarico dovrà comunicare se le aziende inserite nel proprio complesso diano luogo a scarichi di reflui industriali.
64. Entro 30 giorni dal ricevimento dell'atto autorizzativo, il Gestore dello scarico dovrà presentare una relazione esplicativa circa l'origine delle acque barometriche decadenti dagli impianti di raffineria Lurgi e Kirckfeld.
65. Entro 60 giorni dal ricevimento dell'atto autorizzativo, il Gestore dello scarico dovrà presentare adeguato bilancio idrico nel quale dovrà dettagliare i volumi scaricati di reflui industriali, tenuto conto che il volume totale di 266.674 mc/anno dichiarato agli atti, è inficiato dalla presenza di acque meteoriche e acque di raffreddamento.
66. 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

67. L'Azienda deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione, immissione e differenziale previsti dalle zonizzazioni acustiche del Comune di Inveruno con riferimento alla legge 447/95 ed al D.P.C.M. 14 novembre 1997.

Qualora venisse riscontrato il superamento dei limiti di zonizzazione acustica del Comune di Inveruno, la ditta dovrà presentare entro 6 mesi dal riscontrato superamento, un piano di risanamento acustico ambientale, che dovrà essere inoltrato al Comune e ARPA dipartimentale, redatto secondo l'allegato della DGR 16 novembre 2001 n. VII/6906 e s.m.i.. Per verificare la bontà delle opere di mitigazione effettuate dovrà infine presentare una valutazione di impatto acustico ai sensi del D.M. 16 marzo 1998 al Comune e ad ARPA dipartimentale al termine dei lavori di bonifica

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

68. 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.
69. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

70. 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

71. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002 e sm.i., 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.

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.

Nel caso in cui sia rilevato, durante la predisposizione dei documenti di previsione acustica o di impatto acustico, il superamento di limiti di zona e si prescriva alla Ditta di presentare il

Piano di Risanamento acustico, occorre ribadire la necessità di redigere il piano in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n.6906/01 e s.m.i..

E.4 Suolo

72. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
73. 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.
74. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
75. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
76. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
77. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13 e sm.i.. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia.
78. La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
79. Il Gestore dovrà effettuare, secondo le tempistiche definite dalla DGR n. X/5065 del 18.04.16 di Regione Lombardia, le verifiche in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, ai sensi del DM n. 272 del 13.11.2014, 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 medesima DGR.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

80. 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

81. 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.

82. 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.

83. 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

84. I serbatoi per i rifiuti liquidi:

- devono riportare una sigla di identificazione;
- devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento;
- 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 antirabocciamento;
- se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.

85. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:

- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
- i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
- i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

86. I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra di loro.

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

- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
- evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo ed ogni danno a flora e fauna;
- evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
- produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
- rispettare le norme igienico - sanitarie;
- deve essere evitato ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività, dei singoli e degli addetti.

E.5.3 Prescrizioni generali

88. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
89. 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.
90. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
91. 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 nel rispetto degli obblighi previsti dall'art. 188 bis e 190 (SISTRI e/o registro di carico e scarico) nei modi e nei tempi previsti dai decreti attuativi.
92. Le tipologie di rifiuti decadenti dall'attività dell'impianto devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo C.5.
93. Per i rifiuti decadenti con codici specchio dovrà essere dimostrata la non pericolosità mediante analisi per ogni partita di rifiuto in uscita, ad eccezione di quelle partite che provengono continuamente dallo stesso ciclo tecnologico, nel qual caso la certificazione analitica dovrà essere almeno semestrale.
94. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs 152/06 e s.m.i.; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
95. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
96. 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; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
97. La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
98. Gli stoccaggi degli oli minerali, delle emulsioni oleose minerali e dei filtri degli oli usati presso i detentori non devono superare la capacità di 500 litri, in caso contrario devono soddisfare i requisiti tecnici previsti dall'allegato C al D.M. 392/1996.
99. In riferimento al D.Lgs. 188/08 le batterie/pile/accumulatori esausti devono essere stoccati 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. Le modalità di smaltimento deve rispettare quanto previsto dal D.Lgs 188/08.

100. Le lampade ed i monitor devono essere stoccate e movimentate in contenitori idonei atti ad evitare la dispersione eolica delle possibili polveri inquinanti e dei gas in esse contenute.
101. Per i rifiuti costituiti da RAEE devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero così come previsto dalla normativa nazionale e di settore.
102. Le condizioni di utilizzo dei 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; non è consentito lo stoccaggio dei PCB in vasca; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopraddetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D.Lgs. 22 maggio 1999, n. 209/99 e alla circolare Regionale n. 18135/ECOL del 01/07/82 relativa a "Smaltimento controllato di rifiuti contenenti PCB o contaminati da PCB" nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n. 62.
103. Per lo smaltimento dei rifiuti contenenti C.F.C. devono essere rispettate le disposizioni di cui alla legge 28 dicembre 1993, n. 549 e s.m.i. recante: "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e relative disposizioni applicative. Il poliuretano, derivante da impianti refrigeranti, frigoriferi e macchinari post consumo contenenti C.F.C. deve essere conferito ad impianti autorizzati per il successivo trattamento con recupero dei C.F.C. stessi.
104. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
105. I veicoli fuori uso devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 209 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06.

E.6 Ulteriori prescrizioni

106. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del decreto stesso;
107. 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 6.09.1994, emanato in applicazione degli artt. 6 e 12 della L. 257/1992.
108. 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 DDG 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.Lvo 81/2008 - Titolo IX – Capo III).

109. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
110. 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.
111. Il Gestore deve provvedere ad un piano di programmazione strutturata delle manutenzioni relative agli impianti, definendo la frequenza delle stesse e la tipologia d'intervento da attuarsi, al fine di un miglioramento dei contenuti ambientali dell'autorizzazione.

E.7 Monitoraggio e Controllo

112. Il monitoraggio ed il controllo dovranno essere effettuati seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo paragrafo **F. PIANO DI MONITORAGGIO**.
113. 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.).
114. 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; la data e l'ora di effettuazione dell'analisi.
115. L'Autorità competente al controllo effettuerà indicativamente due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione AIA. Il numero dei controlli ordinari potrà subire variazioni in relazione alle indicazioni regionali per la pianificazione e la programmazione dei controlli presso le aziende AIA.
116. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del già citato articolo, 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;
117. 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

118. 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.

119. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'autorità competente, al Comune, alla Città Metropolitana e ad A.R.P.A. competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti;

E.9 Gestione delle emergenze

120. 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

121. Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

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

122. Il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze, attuando, a partire dalla data di rilascio della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

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; • 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. 	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 13.11.2014, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06 s.m.i.</p>	Entro 3 mesi.

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attuati:

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli
Valutazione di conformità all'AIA	X
Aria	X
Acqua	X
Rifiuti	X
Rumore	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella n.2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1 Risorsa idrica

La tabella F3 individua il monitoraggio dei consumi idrici che la ditta 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 /tonnellata di prodotto finito)
Acqua di pozzo	X	-	mensile	X	X
Acqua di acquedotto	X	-	annuale	X	-

Tab. F3 - Risorsa idrica

F.3.2 Risorsa energetica

Le tabelle F4 ed F5 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (kWh-m3/anno)	Consumo annuo specifico (kWh-m3/t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (kWh-m3/anno)
1	metano	X	produttivo	mensile	X	X	X

Tab. F4- Combustibili

Prodotto	Consumo termico (kWh/t di prodotto)	Consumo energetico (kWh/t di prodotto)	Consumo totale (kWh/t di prodotto)
Olio alimentare	X	X	X

Tab. F5 - Consumo energetico specifico

F.3.3 Aria

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

Parametro (*)	E1	E2	E4	Modalità di controllo	Metodi
				Discontinuo	
Ossidi di azoto (NOx)	x	x		annuale	UNI 10878
CO	x	x		annuale	UNI EN 15058: 2006
Acido Solforico			x	annuale	UNI EN 14791: 2006
Velocità e Portata	x	x	x	annuale	UNI EN 15259

Tab. F6 - Inquinanti monitorati

(1) Il ciclo di campionamento volto alla determinazione degli inquinanti emessi deve essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati nella tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una 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 di campionamenti ivi previsti.

(2) Per la determinazione degli inquinanti prescritti devono essere utilizzati unicamente i metodi indicati nelle Tabelle di cui sopra o equivalenti secondo i criteri fissati dalla UNI CEN – TS 14793

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

F.3.4 Acqua

La seguente tabella individua per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	S1	Modalità di controllo		Metodi (*)
		Continuo	Discontinuo	
pH	X	giornaliero		APAT –IRSA/CNR 2060 Vol.1 2003
Solidi sospesi totali	X		trimestrale	APAT –IRSA/CNR 2060 Vol.1 2003
BOD ₅	X		trimestrale	APAT –IRSA/CNR 2060 Vol.1 2003
COD	X		trimestrale	ISO 5705/2002
Solfati	X		trimestrale	APAT –IRSA/CNR 2060 Vol.1 2003
Cloruri	X		trimestrale	APAT –IRSA/CNR 2060 Vol.1 2003
Fosforo totale	X		trimestrale	APAT –IRSA/CNR 2060 Vol.1 2003
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X		trimestrale	APAT –IRSA/CNR 2060 Vol.1 2003
Azoto nitroso (come N)	X		trimestrale	APAT –IRSA/CNR 2060 Vol.1 2003
Azoto nitrico (come N)	X		trimestrale	APAT –IRSA/CNR 2060 Vol.1 2003
Grassi e oli animali/vegetali	X		trimestrale	APAT –IRSA/CNR 2060 Vol.1 2003
Idrocarburi totali	X		trimestrale	APAT –IRSA/CNR 2060 Vol.1 2003

Tab. F7- Inquinanti monitorati

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.

Qualora all'interno dello stesso metodo esistano diverse modalità di misura, dovrà essere utilizzata la modalità il cui limite di rilevabilità risulti compatibile con il limite prescritto allo scarico. L'utilizzo di metodi di analisi diversi da quelli indicati come metodi di riferimento dovrà essere preventivamente concordato con la competente Autorità di Controllo.

F.3.5 Rumore

Le campagne di rilievi acustici dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni; nei punti concordati con ARPA e con il Comune di Inveruno.
- 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.

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

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

monitoraggio	descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	assoluto, immissione differenziale)			campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

Tab. F8 – Verifica d'impatto acustico

F.3.6 Rifiuti in uscita

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X				X
Nuovi Codici Specchio	X	X	Verifica analitica della non pericolosità	Una volta	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X

*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio

Tab. F9 – Controllo rifiuti in uscita

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F10 e F11 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
1-2	Punto di scarico acqua industriale (S1)	pH	giornalieri	Impianto a regime	strumentale	Oli vegetali	Documento interno
1	Serbatoi di stoccaggio chimicali	Assenza di perdite	mensile	Impianto a regime	visivo	Chimicali	Documento interno
1-2	Serbatoi di stoccaggio materie prime olearie	Assenza di perdite	mensile	Impianto a regime	visivo	Oli vegetali	Documento interno

Tab. F10 – Controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Strumenti di misura e diagnostica	taratura	bimestrale
Rilevatore fughe di gas metano	taratura	semestrale
Fat trap	Pulizia e verifica di funzionamento	giornaliera

Tab. F11 – Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Prodotti stoccati	Modalità di stoccaggio	Caratteristiche del deposito	Vasche di contenimento	Tipo di intervento	Frequenza
Oli vegetali	Parchi serbatoi	Aree coperte e scoperte	si	Controllo visivo di eventuali accumuli di acque meteoriche/oli vegetali	In caso di eventi meteorologici
Chimicali	Parchi serbatoi	Aree scoperte	si	Controllo visivo di eventuali accumuli di acque meteoriche/chimicali	In caso di eventi meteorologici

Tab. F11 – Controlli delle aree di stoccaggio