



Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali

Servizio Politica Energetica, Qualità dell'Aria e SINA

**IPPC**

**Direttiva Europea 2010/75/UE**

**D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.**

**SINTESI NON TECNICA**

Denominazione Azienda

**ALL.COOP**

**Società Cooperativa Agricola**

Elaborazione 

## INFORMAZIONI GENERALI DELL'INSTALLAZIONE

Denominazione Impianto	<b>ALL. COOP Società Cooperativa Agricola</b>
Attività Svolta	Macellazione e commercializzazione di carni avicole
Codice fiscale azienda/P.IVA	00933430670
Localizzazione	Comune di Mosciano S. Angelo – TE Strada Provinciale, 22
Categoria (allegato VIII parte II del D. Lgs. 152/06)	<p><b>6.4.</b></p> <p><b>a)</b> Funzionamento di macelli aventi una capacità di produzione di carcasse di oltre 50 Mg al giorno;</p> <p><b>b)</b> Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- solo materie prime animali (diverse dal semplice latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 Mg al giorno;</li> </ul> <p><b>6.5.</b> Lo smaltimento o il riciclaggio di carcasse o di residui di animali con una capacità di trattamento di oltre 10 Mg al giorno.</p>
Attività' NON IPPC	Centrale frigorifera Centrale termica Laboratorio chimico e microbiologico Depuratore I.Q.F. (Surgelazione) Celle di stoccaggio Rifornimento carburante Digestore Anaerobico Cogenerazione

## DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE SOSTANZIALI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

Le attività IPPC 1- macellazione di polli, sezionamento e confezionamento delle carcasse e IPPC 2 - lavorazione e trasformazione delle carni in prodotti precotti e surgelati rimangono sostanzialmente invariati rispetto a quanto già descritto nel precedente elaborato AIA, a meno delle modifiche non sostanziali negli anni comunicate.

L'attività IPPC 3- lavorazione di scarti di origine animale, ad eccezione delle piume, avviene in un impianto soggetto al Reg. CE 1069/2009, registrato al n. ABP531PROCP3 come impianto di trasformazione per materiali di categoria 3; è in corso il progetto di realizzazione della nuova linea di trasformazione dei sottoprodotti di origine animale (SOA) di categoria 3 provenienti dagli scarti di macellazione presso lo stabilimento e dall'esterno. Attualmente è in corso di realizzazione la FASE 2 del progetto.

L'All.Coop intende:

- in ottica di economia circolare e per realizzare l'impegno aziendale di sostenibilità ambientale installare un impianto di modeste dimensioni per il lavaggio e la triturazione di imballaggi alimentari in LDPE, sporchi di materiale organico. Attualmente questi imballaggi, che hanno contenuto carne fresca, congelata/climatizzata o farine e pane, vengono smaltiti con il codice CER 15.01.06.

L'impianto sarà costituito da un mulino in cui avverrà il lavaggio a pioggia con acqua calda e soda e la triturazione in scaglie degli imballaggi.

I prodotti da macinare saranno introdotti nella tramoggia di carico del mulino.

Un rotore a lame procederà a sminuzzare i prodotti in plastica, con l'effetto di taglio e frizionamento; allo stesso tempo dalla parte superiore della tramoggia di carico, verrà inserita acqua che a mezzo dell'effetto frizionante del taglio, permetterà il prelavaggio.

Il materiale in uscita, dopo aver attraversato una griglia che ne permetterà lo sgrondo, sarà trasportato da una coclea direttamente nel cassone di trasporto per essere inviato ad un centro di recupero terzo, esterno all'Azienda, con CER 19.12.04.

I cassoni contenenti il CER 19.12.04 saranno conferiti presso l'impianto di recupero a riempimento degli stessi.

Gli imballaggi, provenienti dal processo produttivo e da trattare nell'impianto, subiranno direttamente il suddetto trattamento e pertanto non sarà effettuata la messa in riserva.

L'impianto sarà installato su superficie impermeabile e le acque di processo saranno convogliate negli scarichi esistenti e pertanto non è prevista la copertura dello stesso (la porzione di area nella quale sarà posizionato l'impianto è di piccole dimensioni; non si prevedono ad oggi, anche in considerazione di eventuali condizioni meteorologiche avverse, un impatto negativo sull'ambiente).

Sarà possibile delimitare l'area di lavoro dell'impianto con apposita segnaletica orizzontale.

- L'obiettivo da tempo stabilito dall'azienda è anche di avere fonti di approvvigionamento idriche alternative e meno impattanti per l'ambiente, in particolare per le falde sotterranee, essendo la fonte principale costituita da pozzi. Si è pertanto richiesta l'autorizzazione di attingimento delle acque superficiali gestite dal Consorzio di Bonifica Nord – Bacino del Tronto, Tordino e Vomano, avendone preliminarmente verificato le caratteristiche qualitative, ottenendola con Prot. 5861 del 02/11/2022.

Tali acque, prelevate e potabilizzate, saranno utilizzate nel processo produttivo ed in seguito depurate nell'impianto esistente e ricedute per una quota non inferiore all'80% tramite un nuovo scarico, S2, ad un canale consortile esistente distante circa 250 mt dallo stabilimento.

Il progetto, quindi, prevede la nuova fonte idrica in sostituzione dell'emungimento dai pozzi per quanto possibile e la restituzione, tramite nuova condotta e nuovo punto di scarico, al canale consortile ovvero infine al fiume Tordino.

In seguito all'autorizzazione del DPC017 (Determinazione n. DPC017/32 del 28/02/2022) e poi del Consorzio, si è provveduto alla realizzazione della condotta.

È stata realizzata una condotta di 250 mt in polietilene per poter scaricare le acque depurate al canale consortile. Il reflu depurato, attualmente interamente scaricato al fiume Tordino, sarà quindi in parte deviato in questo canale.

Il punto di verifica di conformità SP1 rimarrà del tutto invariato.

In seguito alla presente pratica autorizzativa, una parte dell'acqua prelevata dal Consorzio di Bonifica Nord dovrà essere restituita allo stesso mediante scarico nel canale consortile (nuovo scarico S2).

Per ottemperare alla prescrizione del controllo analitico sull'acqua restituita, sarà realizzato un ulteriore pozzetto di prelievo in prossimità dello scarico al canale consortile (SP5) (coordinate UTM: . 42°42'18.4"N; 13°54'42.2"E).

Ciò premesso e considerato, il punto di verifica di conformità SP1 continuerà a costituire il punto di monitoraggio della conformità delle acque unitamente al punto di verifica SP5.

## PRODUZIONE DELL'IMPIANTO

Attività	Tipo di prodotto finito	Unità di misura	Potenzialità massima di produzione
6.4 a) Macello + Sezionamento	Pollo intero Rigaglie pollo Ali-Coscia-Petto	ton/anno	92.000
6.4 b) Innovativi	Cotolette – impanati – Arrosti	ton/anno	43.000
6.5 Rendering	Farina e Grasso animale derivanti da scarti di Cat.3	ton/anno	11.000 <b>previste 30.000</b>

## CICLO DELLE ACQUE

Il ciclo delle acque sarà modificato in seguito all'autorizzazione del progetto che prevede la realizzazione del nuovo scarico idrico S2.

Attualmente l'approvvigionamento idrico per l'attività produttiva avviene prevalentemente con acque di falda prelevate da n.2 pozzi presenti nell'area dello stabilimento, e da un pozzo esterno di proprietà di terzi.

L'approvvigionamento avviene anche con acque potabili pubbliche dell'acquedotto della Ruzzo Reti Spa distribuite direttamente a specifici reparti e servizi con linea distinta e, in caso di carenza stagionale, in parte utilizzata ad integrazione delle acque di pozzo.

Le acque dell'acquedotto sono distribuite direttamente nei beverini presenti in diverse aree dello stabilimento, alle utenze di processo dello stabilimento "Innovativi", per la preparazione delle pastelle, ed utilizzate per la produzione dell'acqua gelida per l'impianto di refrigerazione dei prodotti in lavorazione. In questo caso le acque non sono sottoposte ad alcun tipo di trattamento.

Per gli altri usi quali bagnatura polli, lavaggio impianti e strutture di tutti i reparti, lavaggio carcasse durante il processo di lavorazione, lavaggio piazzali, ecc. si utilizzano acque di pozzo potabilizzate, eventualmente integrate in caso di carenza quantitativa, con le acque dell'acquedotto pubblico.

Le acque di falda e quelle destinate alla produzione di vapore sono trattate in impianti specifici prima dell'utilizzo.

Il progetto prevede l'introduzione di una nuova fonte idrica in sostituzione dell'emungimento dai pozzi, per quanto possibile, e la restituzione, tramite nuova condotta e nuovo punto di scarico, al canale consortile ovvero infine al fiume Tordino.

L'azienda dispone di reti separate per la raccolta delle acque nere e delle acque bianche. Le acque reflue prodotte dalle attività IPPC, derivante sia dai processi (lavaggi carcasse, acqua spennatura, ecc.) sia dal lavaggio degli impianti e delle strutture a fine ciclo, sono raccolte da caditoie presenti nei vari reparti e convogliate alla vasca di sollevamento dell'impianto di depurazione di tipo biologico. Nello stesso sollevamento recapitano anche le acque reflue dei servizi igienici, raccolte da una specifica rete fognaria, e parte delle acque bianche.

Le acque di sbrinamento delle frigorifere sono state separate dalla rete di fognatura e ricirkolate nel sistema delle celle stesse.

Lo scarico finale S1, attualmente è unico per tutte le acque (reflue e prima pioggia) e convogliato al fiume Tordino; in esso confluisce lo scarico parziale SP1 del depuratore.

In seguito alla presente pratica autorizzativa, una parte dell'acqua prelevata dal Consorzio di Bonifica Nord dovrà essere restituita allo stesso mediante scarico nel canale consortile (nuovo scarico S2), al quale confluirà il nuovo scarico parziale del depuratore SP5, che sarà realizzato in prossimità dello scarico al canale consortile.

In accordo con Arta Teramo è stato già definito un programma di monitoraggio del Fiume Tordino, a monte e a valle del punto di scarico, in fase ante operam e post operam.

La regimazione delle acque meteoriche resterà invariata.

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

Rispetto all'AIA n. DPC026/295 del 26/11/2021 è stata comunicata la seguente modifica non sostanziale:

- Variazione della portata per l'emissione E35 e introduzione del nuovo punto di emissione E46 con QR del 04/11/2022 (Determinazione n. DPC026/63 del 28/03/2023)

Sono inoltre dichiarate altre emissioni ad inquinamento scarsamente rilevante ai sensi all'art. 272 comma 1 e comma 2 del D. Lgs. 152/06.

Non sono previste nuove emissioni in atmosfera o modifica di quelle autorizzate.

## EMISSIONI SONORE

Secondo il piano di zonizzazione acustica del territorio del comune di Mosciano Sant'Angelo ai sensi del D.P.C.M. del 14/11/97 adottato con delibera n° 47 del 12/11/2021 lo stabilimento ricade: Classe V "aree prevalentemente industriali".

Ogni due anni, come da prescrizione AIA, l'azienda effettua rilievi fonometrici; l'ultima è del 2023 in cui continuano ad essere rispettati i limiti diurni e notturni come da legislazione vigente.

Il valore della pressione sonora (L<sub>pa</sub>) durante il funzionamento del mulino dell'impianto di triturazione e lavaggio degli imballaggi dichiarato dal costruttore è di 85 dB(A) per cui l'impatto acustico si ritiene modesto rispetto all'esistente.

## GESTIONE DEI RIFIUTI

Al fine di ottimizzare la gestione dei rifiuti, e in particolare le forme di recupero, presso il sito sono stati organizzati diversi punti di deposito per le diverse tipologie di rifiuti prodotti. I rifiuti industriali di natura organica, fanghi di depurazione e scarti di potature, sono conferiti ad impianti di trasformazione e compostaggio; gli oli sia minerali che alimentari sono conferiti ai rispettivi consorzi di recupero. Gli altri rifiuti raccolti in modo differenziato sono conferiti a ditte che si occupano dello stoccaggio in attesa del conferimento finale agli impianti di recupero.

Il deposito temporaneo dei rifiuti avviene adottando il criterio temporale per il conferimento a terzi.

Dall'esercizio dell'impianto di triturazione e lavaggio degli imballaggi contaminati, ovvero con il trattamento del rifiuto in entrata CER 15.01.06, si produrrà un rifiuto triturato e lavato che sarà inviato ad un centro di recupero esterno. Le quantità saranno dunque le stesse in entrata al trattamento (attualmente circa 500.000 kg/anno) ed in uscita, con CER 191204, per essere ulteriormente recuperate in altro impianto terzo.

## ENERGIA

UNITÀ' DI PRODUZIONE								
Unità di produzione	Funzionamento ore/anno	Combustibile utilizzato	ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
			Potenza termica di combustione (kW)	Energia Prodotta (MWh/anno)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh/anno)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh/anno)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh/anno)
Caldaia (macello e rendering)	4.500	Metano / Biogas	2.093	7.336	-	-	-	-
Caldaia (macello e rendering)	7.200	Metano	2.093	12.286	-	-	-	-
Caldaia (macello e rendering)	7.200	Metano	2.093	12.286	-	-	-	-
Cogenerazione a biogas	8.700	Biogas	700	6.047	-	625	5.161	4.966
Caldaia (innovativi)	900	Metano	3.500	1.556	-	-	-	-
Post-Combustore (innovativi)	7.200	Metano + fumi di processo (recupero)	15.116	40.304	-	-	-	-
<b>TOTALE</b>			-	<b>80.895</b>	-	-	<b>5.161</b>	<b>4.966</b>

La ditta è autorizzata, con Autorizzazione Unica ai sensi del D.Lgs. 387/2003 art.12 con Provv. 193 Det. Dir. n. DA13/100 del 15/05/2012, alla produzione di energia elettrica tramite cogeneratore alimentato a biogas della potenza elettrica pari a 625 kW.



## Bilancio energetico di sintesi

Componente del bilancio		Energia elettrica (MWh)	Energia termica (MWh)
Ingresso al sistema	Energia prodotta	5.161	80.895
	Energia acquisita dall'esterno	61.429	//
Uscita dal sistema	Energia utilizzata	61.624	80.895
	Energia ceduta all'esterno	4.966	//
<b>BILANCIO</b>		<b>0</b>	<b>0</b>

## CONDIZIONI DIFFERENTI DAL NORMALE ESERCIZIO

### L.7.1 Avvio e arresto dell'impianto (NUOVO RENDERING)

#### **Fase di avviamento impianto**

Nel progetto, l'installazione della nuova linea lavorazione sottoprodotti con relativi servizi è prevista divisa in 4 fasi distinte al fine di garantire la continuità produttiva con il vecchio impianto. Man mano che verranno installate le varie fasi, le corrispondenti parti del vecchio impianto saranno dismesse per permettere la sostituzione con la fase successiva così via fino alla fine che vedrà esclusivamente la presenza del nuovo impianto.

Nonostante ci sia questa fase transitoria con la presenza contemporanea di vecchio e nuovo impianto, sostanzialmente la fase di avviamento dell'impianto è la stessa. Normalmente si parte con l'accensione domenica sera dopo aver effettuato tutte le operazioni di pulizia e manutenzione programmate sulle macchine.

I primi impianti che vengono accesi sono quelli riguardanti gli abbattimenti degli odori ambiente ovvero lo scrubber e quello preposto ad abbattere gli odori di processo ovvero il postcombustore rigenerativo. Mentre lo scrubber entra in funzione sostanzialmente in tempo reale, per il combustore rigenerativo si necessita di un certo periodo di tempo, al massimo un'ora, per raggiungere la temperatura corretta in camera di combustione di circa 850°C.

A questo punto si potrà iniziare la produzione con l'avviamento sequenziale delle macchine del processo a partire dalle vasche di stoccaggio del sottoprodotto, la triturazione, la cottura, la separazione del grasso, la concentrazione dei brodi, l'essiccazione e la molitura della farine, lo stoccaggio del grasso e delle farine nei rispettivi serbatoi.

Durante le fasi di avviamento fino alla produzione a regime, le quantità di emissioni sono inferiori a quelle di progetto e quindi gli impianti di abbattimento non hanno alcun problema nel trattarle.

#### **Fase di arresto impianto**

Anche per le fasi di arresto valgono le stesse considerazioni dell'avviamento ovvero che nonostante ci sia una fase transitoria con la presenza contemporanea di vecchio e nuovo impianto, sostanzialmente la fase di arresto dell'impianto è la stessa. Normalmente la produzione si arresta sabato pomeriggio quando finisce il sottoprodotto presente nelle vasche di raccolta.

A questo punto si potrà procedere con l'arresto sequenziale delle macchine del processo a partire dalle vasche di stoccaggio del sottoprodotto, la triturazione, la cottura, la separazione del grasso, la concentrazione dei brodi, l'essiccazione e la molitura delle farine, lo stoccaggio del grasso e delle farine nei rispettivi serbatoi.

Gli ultimi impianti ad essere arrestati sono quelli relativi all'abbattimento delle emissioni.

Anche durante le fasi di arresto dalla produzione a regime, le quantità di emissioni saranno inferiori a quelle di progetto e quindi gli impianti di abbattimento non avranno alcun problema nel trattarle.

#### **AVVIO E ARRESTO IMPIANTO TRATTAMENTO RIFIUTI**

##### **Fase di avviamento impianto**

L'installazione dell'impianto per il lavaggio e la triturazione degli imballaggi prevede un'unica fase di installazione dei componenti dell'impianto e collegamento ai servizi necessari al funzionamento dello stesso.

Successivamente l'impianto potrà essere avviato e sarà possibile effettuare le relative prove di funzionamento, a seguito delle quali l'impianto funzionerà a regime.

L'impianto non necessita di tempi di avviamento per il funzionamento a regime, pertanto sarà avviato giornalmente dall'operatore preposto all'utilizzo.

Dato che non è prevista la messa in riserva, il funzionamento dell'impianto è strettamente legato agli orari dei reparti produttivi, che svolgono le attività dal lunedì al sabato.

##### **Fase di arresto impianto**

Per le fasi di arresto valgono le stesse considerazioni dell'avviamento ovvero che il funzionamento dell'impianto è strettamente legato agli orari dei reparti produttivi.

Normalmente la produzione si arresta il sabato notte.