

DITTA

GESCO S.c.a.

Sede legale : Via del Rio, 400 | 47522 | San Vittore di Cesena (FC)

Sede operativa: S.P. Pedemontana 8 | 66022 | FOSSACESIA (CH)



Procedimento: VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE
ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/2006

Progetto Progetto di modifica sostanziale di un impianto esistente | Autorizzazione Integrata
Ambientale n. 198/132 del 30/06/2011 e s.m.i.

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE Integrazioni

Ed.1 Rev.0 del 31/07/2020

Il tecnico



In collaborazione con
Andrea DEL GRECO

PREMESSA	3
1. PROCESSO PRODUTTIVO	4
1.1 RICEVIMENTO MATERIE PRIME ED INSILAGGIO	4
1.2 STOCCAGGIO.....	5
1.3 PESATURA E PREMISCELAZIONE	6
1.4 MACINAZIONE	6
1.5 MISCELAZIONE ED DOSAGGIO INTEGRATORI ED ADDITIVI	6
1.6 PELLETTATURA.....	6
1.7 RAFFREDDAMENTO	6
1.8 SBRICIOLATURA	6
1.9 LINEA PRODOTTI GRASSATURA (EVENTUALE).....	7
1.10 LINEA SPEZZATO MAIS (EVENTUALE)	7
1.11 STOCCAGGIO PRODOTTI FINITI	7
1.12 SPEDIZIONE.....	7
1.13 SANIFICAZIONE	7
1.14 LABORATORIO AUTOCONTROLLO	8
2. ATTREZZATURE	9
2.1 POTENZIALITÀ E PRODUZIONE DELL'IMPIANTO	11
2.2 EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	12
2.3 ALTRE MODIFICHE DI CARATTERE IMPIANTISTICO	19

PREMESSA

Con la presente , siamo ad fornire le integrazioni richieste con nota del 17/07/2020

Come richiesto, di seguito, si relaziona in merito alle principali modifiche intervenute tra la condizione impiantistica esclusa dalla procedura di VIA con Giudizio 1668 del 25/01/2011 (ex DELL'AVENTINO) e lo stato attuale dell'impianto.

Le modifiche apportate al progetto a partire dal 2011 ad oggi vengono evidenziate con una:

riga blu nel caso di modifiche intercorse tra il 2011 ad oggi con indicazione del provvedimento di riferimento

riga rossa a bordo paragrafo nel caso di modifiche oggetto del procedimento di valutazione in corso

Le modifiche della condizione impiantistica di seguito descritte, riguardano principalmente;

- a) il processo produttivo, che è stato modificato con la gestione da parte di GESCO Sca con eliminazione di alcune linee di produzione
- b) il Quadro riassuntivo delle emissioni, che nel corso del tempo è stato rimodulato

1. PROCESSO PRODUTTIVO

Di seguito, vengono descritte le fasi lavorative complessive che caratterizzeranno l'intero ciclo di lavoro di **GESCO S.c.a.** con indicazione delle modifiche intercorse dal 2011 ad oggi e delle modifiche oggetto del presente procedimento di Valutazione di assoggettabilità.

A seguito dell'affitto dello stabilimento da parte di GESCO Sca, in ragione di una rivisitazione dei processi di lavoro, sono stati eliminati i seguenti processi produttivi:

- a) linea di degerminazione destinata alla produzione del mangime spezzato (medio e grosso)
- b) linea di fioccatore destinata alla produzione del mangime fioccolato.
- c) linea di insacco;

Modifica autorizzata con PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/114 del 23/04/2020

1.1 RICEVIMENTO MATERIE PRIME ED INSILAGGIO

1.1.1 Ricevimento materie prime

Le consegne sono effettuate sia mediante mezzi ribaltabili (nella maggioranza dei casi) che con carri muniti di trasportatori pneumatici in grado di inviare il prodotto direttamente nei silos.

1.1.2 Campionamento

Le materie prima della loro accettazione e scarico sono campionate mediante attrezzature idonee procedure ben definite.

Le postazioni destinate al campionamento si troveranno:

- Postazione n° 1: in prossimità del laboratorio, al di sotto della tettoia
- Postazione n° 2 : in prossimità dei nuovi silos di stoccaggio materie prime

1.1.3 Scarico materie prime

La ricezione delle materie prime avverrà all'interno di tre distinte aree dello stabilimento, per mezzo di n° 3 fosse di scarico

Fossa di scarico n°1 : essa si trova nei pressi della torre di lavorazione ed è realizzata all'interno di un edificio progettato in modo da garantire un facile accesso e un equivalente uscita degli automezzi. Le aree d'ingresso e di uscita sono dotate di porte.

In questa area avviene lo scarico della materia prima per mezzo del dispositivo di auto-ribaltamento dell'automezzo, direttamente all'interno della fossa che è costituita da una griglia a maglie larghe (prima barriera all'introduzione di materiale grossolano nello stabilimento quali fogli di carta etc.) su cui avviene lo scarico delle materie prime e da questa ad un nastro trasportatore di raccolta sottostante. La materia prima viene così veicolata nei silos stoccaggio tramite specifici elevatori meccanici (elevatori a tazze) e trasportatori orizzontali.

Fossa di scarico n°2 : essa si trova all'interno del locale destinato allo stoccaggio alla rinfusa delle materie prime. Le materie prime vengono scaricate e stoccate in cumuli ordinati e successivamente riprese per mezzo di n.1 pala meccanica che convoglia i materiali all'interno di una fossa di ripresa e da qui inviate ai processi produttivi.

Fossa di scarico n°3: essa si troverà all'interno dell'aria destina alloggiamento dei nuovi silos di stoccaggio da 5890 m³ e sarà realizzata all'interno di un edificio progettato in modo da garantire un facile accesso e un equivalente uscita degli automezzi. Le aree d'ingresso e di uscita saranno dotate di porte.

In questa area avviene lo scarico della materia prima per mezzo del dispositivo di auto-ribaltamento dell'automezzo, direttamente all'interno della fossa che sarà costituita da una griglia a maglie larghe (prima barriera all'introduzione di materiale grossolano nello stabilimento quali fogli di carta etc.) su cui avverrà lo scarico delle materie prime e da questa ad un nastro trasportatore di raccolta sottostante. La materia prima verrà

così veicolati nei sili stoccaggio da 5890m³ tramite specifici elevatori meccanici (elevatori a tazze) e trasportatori orizzontali.

1.1.4 Pulitura

Le materie prime, prima dell'insilaggio, subiscono l'operazione di pulizia volta alla eliminazione di quelli che sono eventuali corpi estranei.

1.1.5 Insilaggio

Le materie prime, scaricate nelle fosse, sono in seguito veicolate automaticamente nei silos di stoccaggio tramite specifici elevatori meccanici (elevatori a tazze) e trasportatori orizzontali.

1.2 STOCCAGGIO

1.2.1 Stoccaggio e conservazione materie prime

Le materie prime destinate alla produzione di mangimi sono stoccate, prima delle successive lavorazioni in:

- sili di varie dimensioni e caratteristiche.
- alla rinfusa, all'interno di appositi magazzini attrezzati.

Lo stoccaggio delle materie prime viene effettuata tramite:

- **16 sili** da 125 m³;
- **12 sili** da 220 m³;
- **3 sili** da 50 m³;
- **8 sili** (4 esterni e 4 interni) da 400 m³ (circa 3500 q);
- **1 silo** a platea con una capacità di circa 8500

Per la migliore gestione dei flussi in ingresso dei materiali, il gestore intende effettuare un ampliamento consistente nella realizzazione di un impianto per lo stoccaggio delle materie prime costituito da **n° 4 sili** di stoccaggio da 6000 m³ cadauno.

I sili sono codificati e la loro gestione (carico e scarico) viene rilevata dal sistema in automatico.

La quantità di materie prime è rilevata dal sistema per differenza tra carico nei sili e scarico nelle ricette di produzione.

Lo stoccaggio alla rinfusa avviene all'interno di una porzione di stabilimento (ex reparto sacco) della capacità stimata di circa 30.000 q.li, all'interno del quale le materie prime vengono stoccate in cumuli ordinati e successivamente riprese per mezzo di n.1 pala meccanica che convoglia i materiali all'interno di una fossa di ripresa (Fossa di scarico n°2) e da qui inviate ai processi produttivi.

1.2.2 Stoccaggio e conservazione integratori e degli additivi liquidi

Gli integratori, destinati alla produzione di mangimi, sono stoccati:

- in sili di varie dimensioni e caratteristiche;
- in sacchi o sacconi.

Lo stoccaggio degli integratori in sili viene effettuata tramite :

- **20 sili** con capacità di 7 m³;
- **18 sili** con capacità di 2 m³;
- **10 sili** con capacità di 100 litri (destinati allo stoccaggio del coccidiostatico)

Lo stoccaggio degli additivi liquidi viene effettuato tramite :

- **4 sili** in ferro della capacità di 30.000 litri
- **2 sili** in acciaio inox della capacità di 15.000 litri
- **4 sili** in vetroresina della capacità complessiva di 98.000 l (n.1 silo da 22.000 l, n.2 sili da 28.000 l, n.1 silo da 20.000 l)

1.3 PESATURA E PREMISCELAZIONE

1.3.1 Pesatura

Le materie prime sono inviate alle bilance di dosaggio prima di essere inviate ai premiscelatori. Sono installate n.4 Bilance (B1, B2, B3 e B4) della portata di 4000 Kg

1.3.2 Premiscelatura

Il premiscelatore permette una prima grossolana miscelazione degli ingredienti.

Gli ingredienti sono differenziati in base alla loro granulometria. Essi attraversano un trabatto che separa la parte fine della miscela, che viene inviata direttamente alla fase di miscelazione, dalla parte più grossolana, che viene convogliata al mulino a martelli e macinata.

1.4 MACINAZIONE

La macinazione viene eseguita con n.3 molini a martelli.

La sezione di macinazione al completo è costituita da 3 molini a martelli e un molino a cilindri, quest'ultimo attualmente non utilizzato.

I molini ricevono il materiale dagli alimentatori e distribuiscono gli ingredienti da macinare lungo tutta la superficie di lavoro del molino. All'ingresso del Molino è posta una calamita per prevenire le contaminazioni dei prodotti da corpi metallici.

Le caratteristiche della macinazione di ogni linea sono determinate dal diametro della griglia e dalla differente velocità di macinazione del Molino.

1.5 MISCELAZIONE ED DOSAGGIO INTEGRATORI ED ADDITIVI

È la fase nella quale avviene la miscelazione del semilavorato con gli integratori e gli additivi liquidi ed acqua.

I prodotti vengono dalla macinazione. La miscelazione, effettuata con l'apparecchiatura a movimento orizzontale, provvede a mescolare uniformemente i vari componenti in modo da garantire l'omogeneità del prodotto. Il prodotto così ottenuto viene inviato direttamente come prodotto finito sfuso negli appositi sili di stoccaggio, o sottoposto al processo di pellettatura.

1.6 PELLETTATURA

Si tratta di un processo che garantisce l'uniformità del mangime e la sua sanitizzazione. La pellettatura consiste in un trattamento di trafilatura a caldo, preceduto dall'immissione di vapore, prodotto dalla centrale termica. La massa è spinta attraverso una trafila. La pellettatura avviene in 4 presse. Le differenti presse montano trafile con foro di diametro specifico per ogni specie di utilizzo.

Il vapore (da acqua potabile) è prodotto nella centrale termica alimentata a metano da una caldaia con la potenzialità di 30 tonnellate vapor/h. È installata una seconda caldaia installata a supporto della prima in caso di interventi di manutenzione.

È previsto un trattamento dell'acqua in ingresso per mezzo di un trattamento ad osmosi inversa.

1.7 RAFFREDDAMENTO

Il pellet così ottenuto viene raffreddato in 3 raffreddatori. Il raffreddamento del prodotto il prodotto pellettato avviene grazie all'aria ambiente aspirata e fatta passare a contatto del pellet caldo ed infine allontanata e convogliata verso cicloni che decantano la polvere e le scaricano direttamente nell'alimentatore delle pellettatrici.

1.8 SBRICCIOLATURA

In alcuni casi il pellet così ottenuto è fatto passare attraverso dei rulli rigati in modo da ottenere mangime sbriciolato.

1.9 LINEA PRODOTTI GRASSATURA

Il pellett proveniente dalle fasi di raffreddamento (quindi non sbriciolato) può essere additivato di grasso avicolo, bovino o olii vegetali. Tali additivi vengono aggiunti per mezzo di n.2 macchine grassatrici.

1.10 LINEA SPEZZATO MAIS

In questo caso la materia prima è costituita dal solo granoturco, il quale viene ripreso dal silo di stoccaggio ed inviato al Molino a cilindri. Tramite apposita classificatrice è possibile ottenere uno spezzato di mais di diverse dimensioni. Da questa lavorazione si genera un semilavorato che ha tutte le caratteristiche del mais farina o del mais grosso spezzato.

Tale linea di lavorazione attualmente non è attiva

1.11 STOCCAGGIO PRODOTTI FINITI

Il mangime è stoccato in:

- Sili interni costituiti da:
 - 40 sili con capienza di circa 60 m³;
 - 16 sili con capienza di circa 15 m³;
- Sili esterni costituiti da:
 - 6 sili con capienza di circa 1300 q.li;

1.12 SPEDIZIONE

Il prodotto finto (sfarinato, sbriciolato o pellettato) viene trasferito dai sili di stoccaggio, direttamente sui mezzi di trasporto, i quali trasferiscono il prodotto nelle altre sedi del gruppo per l'alimentazione della catena produttiva del gruppo.

1.13 SANIFICAZIONE

Nel rispetto delle procedure di sicurezza alimentari del gruppo, i veicoli utilizzati per il trasporto dei prodotti finiti devono essere disinfettati al fine di proteggere tutte le fasi della filiera produttiva del Gruppo da rischi a livello di salubrità attraverso una adeguata sanificazione; i veicoli e/o i contenitori adibiti al trasporto delle merci vengono sottoposti ad una procedura di disinfezione tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione.

È installato un tunnel dotato nella parte bassa di ugelli che irrorano di soluzione disinfettante le ruote, al passaggio dei mezzi che si recheranno nell'area di carico del prodotto finito: alla base è presente una griglia che convoglia la minima quota di disinfettante, che percola in un serbatoio **interrato ermetico**.

Il serbatoio di accumulo del refluo è in PVC ha una capacità di circa 8 m³.

In particolare il serbatoio interrato è a parete singola in materiale plastico all'interno di una cassa di contenimento in calcestruzzo, rivestita internamente con materiale impermeabile.

Al fine di prevenire e contenere le perdite, il serbatoio è dotato:

- di un pozzetto di alloggiamento del boccaporto di carico opportunamente impermeabile rispetto alle perdite che possono verificarsi durante le operazioni di carico.
- di un dispositivo di sovrappieno del liquido atto ad interrompere automaticamente il flusso dello stesso al raggiungimento di non più del 90% della capacità geometrica del serbatoio;
- di tubazioni in canalette impermeabili e ispezionabili costipate di sabbia.

La soluzione disinfettante contiene **GLUTEX 25** in concentrazione variabile dal 0,1% al 1%. Il consumo è di circa 500 litri/anni. La soluzione viene preparata in una cisterna da 1 m³ posta su bacino di contenimento, a cui sono collegate le pompe che alimentano gli ugelli. La soluzione viene irrorata sulle ruote: una minima parte cola sulle griglie e successivamente viene raccolta nella vasca sottostante (interrata). **Periodicamente, la vasca è svuotata**

ed il contenuto viene avviato a smaltimento come rifiuto non pericoloso (CER 161002 - rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01).

Prima e dopo il tunnel sono realizzati dossi al fine di evitare che la vasca raccolga l'acqua di dilavamento meteorico.

Modifica autorizzata con PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/114 del 23/04/2020

1.14 LABORATORIO AUTOCONTROLLO

L'Azienda è dotata di un laboratorio di autocontrollo interno per garantire prodotti innovativi e sempre di qualità. I controlli qualitativi dei prodotti vengono eseguiti dal laboratorio interno. Vengono eseguite analisi su tutte le materie prime in ingresso; ulteriori controlli vengono effettuati durante il processo di lavorazione, fino al campionamento e al controllo di ogni singolo lotto di produzione. Vengono eseguite analisi nutrizionali, analisi microbiologiche e ricerca di micotossine sulle materie prime e sui prodotti finiti.

I numerosi controlli di qualità, le avanzate tecnologie utilizzate e l'automazione dei processi di produzione fanno sì che il prodotto finale possa definirsi ottimo, a garanzia di una sicura e adeguata alimentazione animale.

2. ATTREZZATURE

Di seguito, vengono descritte le attrezzature di lavoro che fanno parte del ciclo di lavoro di **GESCO S.c.a.** . Le modifiche, per semplicità di lettura, vengono evidenziate con una riga rossa a bordo paragrafo

Attrezzature per il campionamento:

Sonde preleva-campioni, sonde di vario calibro e lunghezza (sonda Nobbe modificata) e auto-campionatore (n°2)

Attrezzature per la pulizia materie prime:

Deferrizzatore, spazzola rotante

Attrezzature per il trasporto/movimentazione:

Trasporti a catene (Redler), trasporti a tazze, trasporti pneumatici, trasporti a caduta, coclee.

Estrattori a catena, estrattori a coclea

Paranchi

Pompe

Carrelli elettrici (n°1) e carrelli diesel (n°2).

Attrezzature per la pesatura:

Bilance elettroniche automatizzate, dosatori ponderali

Attrezzature per la lavorazione delle materie prime:

Alimentatori Molini

Premiscelatori

Miscelatore (n.2)

Molini a martelli (n°3)

Molina a cilindri (n°1)

Miscelatori ad aspo (n°2)

Cubettatrici (n°4)

Disgregatrici (n°1) → eliminate rispetto alla configurazione impiantistica del 2011

Sbriciolatore (n°3)

Raffreddatori (n°3)

Grassatrici (n.2) → aggiunte con la gestione GESCO Sca rispetto alla configurazione impiantistica del 2011

Attrezzature per l'insilaggio e stoccaggio materie prime, integratori e prodotti finiti:

Fossa di scarico (n°2)

Sili esterni

Sili Interni

Sili a platea

Giostra integratori

Attrezzature per le utilities:

Caldaia per la produzione di vapore

Compressori (n°2)

Gruppo elettrogeno

Attrezzature per l'aspirazione polveri

Aspiratori

Impianto di abbattimento polveri a filtro

Aspiratori a ciclone

Valvola a stella

Attrezzature per la produzione energia/verde:

Pannelli fotovoltaici: potenza 468 kW

Attrezzature che fanno parte dell'ampliamento

- 4 Silos industriali in acciaio della capacità di 6.000 mc ciascuno C.a.;
- Fossa di scarico;
- Torre elevazione e redler di carico;
- Redler di trasporto orizzontale;
- Pesa per autotrasporti;
- Meccanismo per prelievo campioni;
- Sistema per il convogliamento in atmosfera delle polveri;
- Sistema di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia [[Depuratore n.2](#)];

2.1 POTENZIALITÀ E PRODUZIONE DELL'IMPIANTO

Rispetto alla condizione impiantistica esclusa dalla procedura di VIA con Giudizio 1668 del 25/01/2011 le potenzialità dell'impianto sono state modificate

Di seguito la potenzialità comunicata nel 2011

Tabella 1 : Volumi produttivi

Linee produzione	Tipo di prodotto	Potenzialità massima orario di produzione (t/h)	Potenzialità massima annua di produzione (t/anno)
LINEA PRODUZIONE MANGIME	Sfarinato	32	199.680
	Pellet (cubettato)	14	
	Sbriciolato	7	
LINEA DI DEGERMINAZIONE	Spezzato degerminato medio	6,5	40.560
	Spezzato degerminato grosso		
LINEA DI FIOCCATURA	Fioccato	5	31.200

A seguito dell'affitto dello stabilimento da parte di GESCO Sca, in ragione di una rivisitazione dei processi di lavoro, sono stati eliminati i seguenti processi produttivi:

- linea di degerminazione destinata alla produzione del mangime spezzato (medio e grosso)
- linea di fioccatura destinata alla produzione del mangime fioccatato.
- linea di insacco;

con conseguente aggiornamento delle potenzialità dello stabilimento, come da tabella seguente

Tabella 2 : Volumi produttivi | post modifica

Linea di produzione	Tipo di prodotto	Potenzialità massima orario di produzione (t/h)	Potenzialità massima annua di produzione (t/anno)	Potenzialità di produzione giornaliera complessiva (t/giorno)	Soglia di riferimento Cat. 6.4 b) ¹ (t/giorno)
LINEA PRODUZIONE MANGIME	Sfarinato	15	271.440	1.350	165
	Pellet (Cubettato)	45			
	Sbriciolato	4,5			
TOTALE		64,5	271.440	1.350	165

Modifica autorizzata con PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/114 del 23/04/2020

Tale potenzialità resterà immutata anche a seguito del progetto di modifica sostanziale oggetto del presente procedimento

1 NOTA 1 "... trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: 3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a:

- 75 se A è pari o superiore a 10; oppure
- $[300 - (22,5 \times A)]$ in tutti gli altri casi

L'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto"

Nel caso specifico $A = 6\%$ (max) pertanto la capacità di produzione di prodotti finiti al giorno deve essere intesa come superiore a 165 Mg

2.2 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Di seguito, vengono descritte le emissioni in atmosfera di **GESCO S.c.a.** con indicazione delle modifiche intercorse dal 2011 ad oggi e delle modifiche oggetto del presente procedimento di Valutazione di assoggettabilità.

Le modifiche apportate al progetto a partire dal 2011 ad oggi vengono evidenziate con una:

riga blu nel caso di modifiche intercorse tra il 2011 ad oggi con indicazione del provvedimento di riferimento

riga rossa a bordo paragrafo nel caso di modifiche oggetto del presente procedimento di valutazione

Il quadro emissivo, rispetto alla condizione impiantistica esclusa dalla procedura di VIA con Giudizio 1668 del 25/01/2011 è stato nel tempo modificato a seguito di una serie di comunicazioni di modifiche non sostanziali di seguito riepilogate:

Modifiche al 2017

Le modifiche hanno previsto quanto segue:

- inserimento di un nuovo punto di emissione denominato **E29** con inserimento di nuova unità filtrante a servizio delle stazioni di insacco;
- riduzione della quantità di prodotto finito denominato “spezzato degerminato” e produzione di prodotto finito denominato “spezzato ventilato” con conseguente riduzione dei tempi di utilizzo dei camini E16 | E17 | E18 | E19 ed introduzione di un nuovo camino denominato **E30**;
- incremento della operatività di alcuni punti di emissione in atmosfera
- adeguamento della portata del camino E18
- inserimento nel novero delle emissioni sottoposto ad autorizzazione del gruppo elettrogeno di emergenza (potenza termica nominale 1,07 MW) | Punto di emissione **E27**

Modifica autorizzata con DETERMINAZIONE n° DPC025/133 del 19/07/2017

Modifiche al 2019

A seguito dell'affitto dello stabilimento da parte di GESCO Sca, in ragione di una rivisitazione dei processi di lavoro, ed eliminazione i seguenti processi produttivi:

- d) linea di degerminazione destinata alla produzione del mangime spezzato (medio e grosso)
- e) linea di fioccatore destinata alla produzione del mangime fioccatore.
- f) linea di insacco;

le modifiche hanno previsto quanto segue:

- 1) eliminare alcuni punti di emissione, come da elenco seguente;

E4	ASPIRAZIONE POLVERI SACCO
E17	ASPIRAZIONE POLVERI TRASPORTO CEREALI (PRODOTTO GROSSO)
E18	DEGERMINAZIONE
E19	DEGERMINAZIONE
E22	FIOCCATURA (SPIEGATURA)
E23	FIOCCATURA (TRASPORTO)
E25	FIOCCATURA

- 2) riassegnazione di alcuni dei punti di emissione ad altri processi produttivi già contemplati ed autorizzati nel ciclo di lavoro dello stabilimento.

In particolare si è provveduto alla riassegnazione dei seguenti punti di emissione:

- a. punto di emissione denominato **E16** associato ad un nuovo molino di macinazione cereali denominato M4;
- b. punto di emissione denominato **E20** associato alla macinazione cereali;
- c. punto di emissione denominato **E21** associato alla macinazione cereali;

- d. punto di emissione denominato **E29** associato all'impianto di aspirazione delle polveri del nuovo magazzino materie prime alla rinfusa, realizzato all'interno dell'area precedentemente destinata al deposito del prodotto finito in sacchi (linea di lavorazione dismessa).

La riassegnazione del punto di emissione **E16** ha comportato anche l'installazione di un nuovo sistema di aspirazione con relativo sistema di abbattimento aventi le seguenti caratteristiche:

- VENTILATORE | PORTATA: 11500 m³/h
- SISTEMA FILTRANTE | FILTRI A TESSUTO: Filtri a maniche in poliestere
- CAMINO | Altezza: 20 m – Diametro: 0,5 m

La riassegnazione del punto di emissione **E29** è stata necessaria in quanto il magazzino prodotti finiti in sacchi è stato riorganizzato per poter permettere il deposito della materia prima alla rinfusa. Tali depositi sono organizzati in cumuli ordinati, all'interno della porzione di capannone precedentemente, destinato al deposito dei prodotti finiti.

La riassegnazione dei punti di emissione **E20, E21 ed E29** non ha comportato la modifica del sistema di convogliamento ed abbattimento delle polveri.

3) revisionare le portate di alcuni punti di emissione, come da elenco seguente;

E13 | Fossa di scarico → 40.000 m³/h

E14 | Fossa di scarico → 40.000 m³/h

Restano ad oggi disattivati (seppur autorizzati) i seguenti punti di emissione a seguito di comunicazione del 2018

MACINAZIONE CEREALI	E20
MACINAZIONE CEREALI	E21
SPEZZATO VENTILATO	E30

Modifica autorizzata con PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/114 del 23/04/2020

Sono inoltre installati estrattori d'aria al fine di assicurare un idoneo numero di ricambi d'aria minimi (per il benessere dei lavoratori) all'interno del magazzino materie prime alla rinfusa, realizzato nell'ex deposito del prodotto finito in sacchi.

Gli estrattori d'aria sono speciali ventilatori elicoidali che sono installati sulle pareti esterne del magazzino il cui compito principale è quello di aspirare l'aria calda dall'ambiente interno e richiamarne di fresca dalle aperture naturali e favorire il ricambio dell'aria.

Tale accorgimento permette ai lavoratori di avere aria salubre in quantità sufficiente, nel rispetto della normativa vigente in materia di igiene dei luoghi di lavoro.

Nel rispetto del D.Lgs. 81/08 Allegato IV, l'impianto di aerazione, è sempre mantenuto efficiente, periodicamente sottoposto a controlli, manutenzione, pulizia e sanificazione, e funziona in modo che i lavoratori non siano esposti a correnti d'aria fastidiosa.

In particolare sono installati n°5 estrattori di aria nel magazzino, posizionati a parete, della portata nominale di estrazione pari a circa 15000 m³/h.

Le emissioni provenienti da ricambi d'aria adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro non sono soggette al Titolo I della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06.

Modifica autorizzata con PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/114 del 23/04/2020

A seguito del progetto di ampliamento verranno installati:

- n° 4 sili nuovi di stoccaggio da 6000 m³ cadauno dotati di torrini di aspirazione condense posizionati sopra il tetto del Silos;
- n°1 fossa di scarico (Fossa di scarico n°3) dove avverrà lo scarico della materia prima per mezzo del dispositivo di auto-ribaltamento dell'automezzo, direttamente all'interno della fossa e da questa ad un nastro trasportatore di raccolta sottostante. La materia prima verrà così veicolata nei sili stoccaggio da 5890m³ tramite specifici elevatori meccanici (elevatori a tazze) e trasportatori orizzontali.

Si coglie l'occasione di apportare una modifica alla portata del camino E1 1 che per errore materiale nel 2017 è stata indicata come pari a 6000 m³/h; il valore corretto è 9.000 m³/h

Di seguito riportiamo il Quadro riassuntivo delle emissioni da autorizzare con indicazione delle modifiche .

EMISSIONI CONVOGLIABILI SIGNIFICATIVE | art. 269 del D.Lgs. 152/2006

Numerazione	Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nm3	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione		Solo se previsto tenore di	
				h/gg	gg/a					kg/h	kg/a			ossigeno	Vapor acquoso
E1	CALDAIA	6,8	3.000	4	250	200	Non presente	Polveri	5	0,015	15	0,36	(circolare)	3,0%	--
								Nox	245	0,735	735				
								CO	100	0,3	300				
								Sox	35	0,105	105				
E2	CALDAIA	6,8	3.000	8	250	200	Non presente	Polveri	5	0,015	30	0,4	(circolare)	3,0%	--
								Nox	245	0,735	1470				
								CO	100	0,3	600				
								Sox	35	0,105	210				
E3	CALDAIA	6,8	500	6	250	200	Non presente	Polveri	5	0,0025	3,75	0,22	(circolare)	3,0%	--
								Nox	245	0,1225	183,75				
								CO	100	0,05	75				
								Sox	35	0,0175	26,25				
E5	ASPIRAZIONE PREMISCELA	10	2.500	3	250	amb.	Filtro a tessuto	Polveri	10	0,025	18,75	0,3	(circolare)	--	--
E6	ASPIRAZIONE GENERALE POLVERE	9,6	9.000	18	250	amb.	Filtro a tessuto	Polveri	10	0,09	405	0,4	(circolare)	--	--
E7	RAFFREDDAMENTO PRESSA 1	38	25.000	8	250	30	Ciclone	Polveri	10	0,25	500	0,8	(circolare)	--	--
E8	RAFFREDDAMENTO PRESSA 2-3	38	25.000	16	250	30	Ciclone	Polveri	10	0,25	1000	0,8	(circolare)	--	--
E9	RAFFREDDAMENTO PRESSA 4	38	25.000	8	250	30	Ciclone	Polveri	10	0,25	500	0,8	(circolare)	--	--
E10	MACINAZIONE CEREALI MOLINO 1	38	9.000	7,5	250	amb.	Filtro a tessuto	Polveri	10	0,09	168,75	0,5	(circolare)	--	--
E11	MACINAZIONE CEREALI MOLINO 2	38	9.000	7,5	250	amb.	Filtro a tessuto	Polveri	10	0,09	168,75	0,5	(circolare)	--	--
E12	ASPIRAZIONE SILOS MICROCOMPONENTI	33	2.000	3	250	amb.	Filtro a tessuto	Polveri	10	0,02	15	0,15	(circolare)	--	--

EMISSIONI CONVOGLIABILI SIGNIFICATIVE | art. 269 del D.Lgs. 152/2006

Numerazione	Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nm3	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione		Solo se previsto tenore di	
				h/gg	gg/a					kg/h	kg/a			ossigeno	Vapor acqueo
E13	FOSSA DI SCARICO	10	40.000	8	250	amb.	Filtro a tessuto	Polveri	10	0,4	800	0,9 x 0,65	(rettangolare)	--	--
E14	FOSSA DI SCARICO	10	40.000	8	250	amb.	Filtro a tessuto	Polveri	10	0,4	800	0,9 x 0,65	(rettangolare)	--	--
E15	ASPIRAZIONE SILOS BENTONITE	27	2.000	3,33	12	amb.	Filtro a tessuto	Polveri	10	0,02	0,799	0,15	(circolare)	--	--
E16	MACINAZIONE CEREALI MOLINO M4	34,2	11.500	8	260	20	Filtro a tessuto	Polveri	10	0,115	239,2	0,5	(circolare)	--	--
E20	MACINAZIONE CEREALI	10,6	30.000	8	250	50	Ciclone	Polveri	10	0,3	600	0,85	(circolare)	--	--
E21	MACINAZIONE CEREALI	9,6	30.000	8	250	60	Ciclone	Polveri	10	0,3	600	0,85	(circolare)	--	--
E26	TRASPORTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME	9,6	3.500	3	167	amb.	Filtro a tessuto	Polveri	10	0,035	17,54	0,34	(circolare)	--	--
E27	GRUPPO ELETTROGENO DI EMERGENZA	2,7	2.350	solo in caso di emergenza		300	--	Polveri NOx come NO2 Sox come SO2 CO	Non si applicano i valori limite di emissione ai sensi del paragrafo 3) parte III Allegato 1 alla parte V del D.Lgs. 152/06			0,17	(circolare)	5	--
E29	ASPIRAZIONE MAGAZZINO MATERIE PRIME	7	5.000	18	250	amb.	Filtro a tessuto	Polveri	10	0,05	225	0,4	(circolare)	--	--
E30	SPEZZATO VENTILATO	34	4.200	3	260	amb.	Filtro a tessuto + Ciclone	Polveri	10	0,042	32,76	0,4	(circolare)	--	--
E31	FOSSA DI SCARICO	17	61.200	8	250	amb.	Filtro a maniche	Polveri	5	0,306	1836	0,65	(circolare)	--	--

I Sili di stoccaggio hanno punti di emissione raggruppati e convogliati nei seguenti punti di emissione

Numerazione	Provenienza impianto	Silos associati al punto di emissione	
E6	ASPIRAZIONE GENERALE POLVERE	MATERIE PRIME - 16 sili da 125 m ³ ; - 12 sili da 220 m ³ ; - 4 sili (interni); - 6 sili esterni; - 1 silo a platea con una capacità di circa 8500 (materie prime);	PRODOTTI FINITI - 40 sili da 60 m ³ - 16 sili da 15 m ³ - 6 sili da 60 m ³ ;
E12	ASPIRAZIONE SILOS MICROCOMPONENTI	INTEGRATORI - 20 sili da 7 m ³ ;	
E15	ASPIRAZIONE SILOS BENTONITE	MATERIE PRIME - 3 sili da 50 m ³ ;	
E26	TRASPORTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME	MATERIE PRIME - 4 sili (esterni); - 1 silo a platea con una capacità di circa 8500 (materie prime);	

In merito al convogliamento dei sili nel camino E6, a rettifica di quanto indicato nello Studio preliminare Ambientale, gli sfiati dei sili dei prodotti finiti sono dotati di propri sistemi di aspirazione che convogliano all'interno degli ambienti di lavoro (e non all'esterno)

EMISSIONI DIFFUSE | art. 269 comma 1 del D.Lgs. 152/2006

Numerazione	Provenienza impianto	Descrizione
ED1	MAGAZZINO ALLA RINFUSA	
ED2	CUBETTATURA (1°PIANO)	
ED3	FOSSA DI SCARICO	

EMISSIONI SCARSAMENTE RILEVANTI NON SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE | art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/2006

Numerazione	Provenienza impianto	Descrizione
E28	CALDAIA A METANO	CALDAIA A METANO PER RISCALDAMENTO UFFICI DI POTENZA TERMICA INFERIORE AD 1 MW
E31	LABORATORIO AUTOCONTROLLO	ASPIRAZIONE LABORATORIO PER ANALISI PER AUTOCONTROLLO CAPPA N°1
E32	LABORATORIO AUTOCONTROLLO	ASPIRAZIONE LABORATORIO PER ANALISI PER AUTOCONTROLLO CAPPA N°2

EMISSIONI SCARSAMENTE RILEVANTI NON SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE | art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 Allegato I Parte I punto (m)

Numerazione	Provenienza impianto	Descrizione
E33	SILOS MATERIE PRIME n°1	Torrino di aspirazione condense posizionato sopra il tetto del Silos per grano n°1
E34	SILOS MATERIE PRIME n°2	Torrino di aspirazione condense posizionato sopra il tetto del Silos per grano n°2
E35	SILOS MATERIE PRIME n°3	Torrino di aspirazione condense posizionato sopra il tetto del Silos per mais n°3
E36	SILOS MATERIE PRIME n°4	Torrino di aspirazione condense posizionato sopra il tetto del Silos per mais n°4

2.3 ALTRE MODIFICHE DI CARATTERE IMPIANTISTICO

2.3.1 Centrale termica e produzione vapore

Le caldaie necessarie per la produzione del vapore per il processo di cubettatura ed l'impianto di riscaldamento degli uffici ad oggi sono alimentate con il metano combustibile.

A partire dal 01.02.2013 il serbatoio interrato per il deposito di gasolio per l'alimentazione della caldaia uffici non è stato più rifornito, in quanto la caldaia per il riscaldamento degli uffici è stata sostituita da una alimentata a Metano.

In data 20/07/2020, tale serbatoio è stato inertizzato.

Relativamente alla centrale per la produzione del vapore, il processo di addolcitura dell'acqua è stato sostituito con un sistema ad osmosi inversa. Prima di alimentare le caldaie della centrale termica, le acque subiscono un trattamento per osmosi inversa attraverso il qual si produce acqua impoverita di sali (permeato) da utilizzare nei circuiti delle caldaie per la produzione vapore ed acqua calda. Da tale processo deriva un'acqua di scarto che durante il processo di osmosi inversa non peggiora la sua qualità, in quanto non si usano prodotti chimici. Il risultato dell'osmosi inversa è un'acqua con maggior concentrazione di sostanze che ritornano nell'ambiente così come sono state prelevate.