

DIPARTIMENTO TERRITORIO - AMBIENTE DPC026  
Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche  
[dpc026@pec.regione.abruzzo.it](mailto:dpc026@pec.regione.abruzzo.it)

e p.c. Servizio Valutazioni Ambientali  
[dpc002@pec.regione.abruzzo.it](mailto:dpc002@pec.regione.abruzzo.it)

e p.c.

Distretto ARTA di Teramo

S

**Oggetto:** ALL. COOP. Società Cooperativa Agricola. Titolo III bis, parte II del D. Lgs. 152/06. – Procedimento su istanza di Modifica sostanziale del Provvedimento AIA n. 11/12 del 05/10/2012 e smi. Nota regionale prot. RA/278073 del 05/07/21. Richiesta integrazioni

A riscontro della nota richiamata in oggetto, con la quale l'A.C ha avviato il procedimento ed ha convocato i lavori della Conferenza dei Servizi nell'ambito del procedimento di istanza di modifica sostanziale dell'AIA, esaminata la documentazione, nella relazione allegata, elaborata congiuntamente con il Distretto ARTA di Teramo, si rimettono le valutazioni di competenza.

Si evidenzia che le valutazioni tecniche relative agli aspetti ambientali di cui alla relazione allegata sono rese ai sensi dell'art. 17 della L. 241/90 e smi e del c. 6 dell'art. 29 quater del D. Lgs. 152/06.

Come stabilito al c. 10 dell'art. 29 quater del D. Lgs. 152/06, ogni determinazione è rimessa all'Autorità Competente.

Il Direttore dell'Area Tecnica  
Dott.ssa Luciana Di Croce  
(Firmato digitalmente )

**D. Lgs 152/2006, parte II, titolo III bis**  
**Relazione tecnica – Richiesta di integrazioni**  
**Procedimento su istanza di modifica sostanziale dell'AIA**

ALL. COOP. Società Cooperativa Agricola - Sede legale: Strada Provinciale 22, 64023 Mosciano Sant'Angelo (TE)

**Attività industriale:** Macellazione e commercializzazione di carni avicole (Eliminazione, trasformazione recupero carcasse animali)

Attività di cui all. VIII parte II del D. L.Gs. 152/06:

6.4 a) Funzionamento di macelli aventi una capacità di produzione di carcasse di oltre 50 Mg al giorno;

6.4 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:

1) solo materie prime animali (diverse dal semplice latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 Mg al giorno;

6.5. Lo smaltimento o il riciclaggio di carcasse o di residui di animali con una capacità di trattamento di oltre 10 Mg al giorno.

Attività 6.4 b 1)

BAT Conclusions: DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031 DELLA COMMISSIONE del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio

Attività 6.4 a e 6.5

Non sono state ancora emanate le BATc, la è presente una bozza di revisione del BREF datata giugno 2021. Il Documento di riferimento è pertanto il BREF vigente *Reference Document on Best Available Techniques in the Slaughterhouses and Animal By-products Industries - May 2005*

**Iter Amministrativo**

Lo stabilimento di Mosciano S. Angelo è autorizzato con A.I.A. n. 131/62 del 30/06/2009, con A.I.A. n. 11/12 del 05/10/2012 di modifica sostanziale e con A.I.A. n. 5/13 del 24/05/2013 di rettifica.

Il progetto di modifica di cui al procedimento in oggetto è stato sottoposto al procedimento di Verifica di Assoggettabilità a VIA, concluso con il Giudizio n. 3219 del 31/07/2020 che riporta quanto segue:

**ESPRIME IL SEGUENTE GIUDIZIO**

**FAVOREVOLE ALL'ESCLUSIONE DALLA PROCEDURA DI VIA**

**CON LE SEGUENTI PRESCRIZIONI**

1. Predisporre ed attuare un programma di monitoraggio, sia delle unità odorimetriche nei punti di emissione, sia sul confine mediante naso elettronico, in accordo con il Distretto ARTA di Teramo, in fase ante operam e post operam allo scopo di verificare l'effettiva riduzione dell'impatto odorigeno anche per effetto degli interventi previsti sui punti di emissione esistenti;
2. Predisporre ed attuare un programma di monitoraggio, in accordo con il Distretto ARTA di Teramo, del Fiume Tordino a monte e a valle del punto di scarico in fase ante operam e post operam;

Con nota acquisita al prot. RA/238437 del 07/06/2021 (allegati acquisiti anche ai prot. RA/238437, RA/238440, RA/238444, RA/238449 tutti del 07/06/2021) è stata acquisita la documentazione inviata dalla ditta ALL. COOP. Società Cooperativa Agricola ad oggetto: *“Domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale – D.Lgs. 152/2006 ai sensi dell’art. 29-ter D.Lgs. 03 aprile 2006 n. 152 e s.m.i. – Modifica sostanziale al Provvedimento AIA n. 11/12 del 05/10/2012 rett. n. 5 del 24/05/2013”*. Con nota prot. RA/278073 del 05/07/2021 del SGRB – dpc026 la Regione Abruzzo ha dato Avvio al Procedimento e ha convocato la Conferenza dei Servizi ex art. 14-bis, L. 241/1990 e s.m.i., in forma semplificata ed in modalità asincrona”.

Con nota acquisita al prot. RA/297593 del 19/07/2021, ARTA ha chiesto il differimento di 30 giorni del termine entro cui è possibile chiedere integrazioni;

Con nota acquisita al prot. ARTA n. 0036043/2021 del 19/07/2021, la Regione Abruzzo ha accordato il differimento dei termini del procedimento (termine richiesta integrazioni 23/8/2021, data cds asincrona 20/9/2021).

Con Giudizio del CCRVIA n. 3476 del 29/07/2021 è stato dato parere favorevole all'ottemperanza alle prescrizioni inerenti la predisposizione, in accordo con il Distretto Arta di Teramo, di piani di monitoraggio dell'impatto odorigeno e dell'impatto sul fiume:

Considerate le valutazioni espresse dal Distretto Provinciale Teramo di ARTA in merito al piano di monitoraggio proposto dalla Società, in esito alle prescrizioni di cui al Giudizio di esclusione alla procedura di VIA n. 3219 del 31/07/2020;

Preso atto di quanto dichiarato dalla Ditta: *“Sarà cura dell’All.Coop Società Cooperativa Agricola inviare sia i rapporti di prova dei campionamenti, successivi al primo, previsti nel piano di monitoraggio del Fiume Tordino, che la relazione tecnica contenente gli esiti del monitoraggio delle emissioni odorigene”*;

Visto che Rapporti di Prova trasmessi nell'ambito della presente Verifica di Ottemperanza, non sono accompagnati da relazioni tecniche che attestino l'adempimento a quanto espresso dalla relazione tecnica di ARTA- Distretto Provinciale di Teramo sopramenzionata;

**ESPRIME IL SEGUENTE GIUDIZIO**

**FAVOREVOLE ALLA VERIFICA DI OTTEMPERANZA  
LIMITATAMENTE ALLA PREDISPOSIZIONE DEI PROGRAMMI DI  
MONITORAGGIO PRESCRITTI CON IL GIUDIZIO N. 3219 DEL 31.07.2020**

Rinviano la verifica dell'esito dei monitoraggi prescritti con Giudizio di esclusione alla procedura di VIA n. 3219 del 31/07/2020, al Distretto Provinciale ARTA di Teramo, in ambito del procedimento autorizzativo AIA risultante in capo al Servizio Regionale Gestione Rifiuti e Bonifiche- DPC 026.

**DESCRIZIONE DELLA MODIFICA**

**Il progetto prevede la realizzazione di una nuova linea di lavorazione dei sottoprodotti sostituendo quella già presente, all'interno di un immobile di nuova costruzione ed ampliamento di una parte esistente. È prevista un'ampia zona pavimentata all'esterno (piazzi e platee) per la viabilità e per collocarvi infrastrutture pertinenti al funzionamento della linea stessa, in particolare impianti per l'abbattimento delle emissioni in atmosfera, e una nuova viabilità che possa continuare a garantire i corretti flussi di prodotto.**





Il rinnovamento di questa linea produttiva permetterà di avere una maggiore efficienza energetica, utilizzando un concentratore a triplo stadio che sfrutta il calore contenuto in alcune fumane del processo che invece di essere condensate ad aria, vengono utilizzate per lo scambio termico nel concentratore.

#### *Raccolta e stoccaggio dei sottoprodotti in ingresso*

Il materiale in ingresso al ciclo è costituito da scarti derivanti dalla macellazione / trasformazione dei prodotti avicoli quali:

- Scarti della macellazione (visceri, teste, zampe, pelli ecc.)
- Carni e ossa derivanti dalle fasi di taglio
- Sangue

Tale materiale (escluso il sangue) verrà stoccato in due vasche di accumulo che alimentano la linea di lavorazione; il materiale può arrivare attraverso un sistema di trasporto pneumatico con linea dedicata dallo stesso stabilimento, o dall'esterno (da ditte del gruppo AMADORI e non) mediante automezzi di trasporto che scaricano nelle vasche di raccolta. Lo scarico avviene in un capannone chiuso e in depressione. Il materiale sarà prelevato per la lavorazione in contemporanea ed in continuo e non a batch.

Le vasche saranno due, della capacità da 75 mc ciascuna, chiuse e con convogliamento diretto attraverso tubazioni chiuse alle lavorazioni successive.

#### *Triturazione*

Il prodotto raggiunge, attraverso un apposito sistema di trasporto dal fondo della vasca, la fase di triturazione nel tritacarne che lo normalizza alla dimensione di 18 mm prima di essere pompato nel fusore per il trattamento termico.

#### *Cottura*

Il fusore riscalda rapidamente il materiale sino ad una temperatura attorno ai 95°C in modo tale da evitare la formazione di acidi grassi prodotti dall'azione dell'enzima Lipasi, che non può quindi funzionare come catalizzatore per la conversione appunto del grasso. Il fusore è costituito da uno statore esterno e da un rotore riscaldato da vapore. Il rotore è costituito da un albero in acciaio al carbonio su cui sono montati una serie di dischi o tubazioni ad anello in acciaio inox. Il sistema viene riscaldato internamente da un flusso di vapore e delle palette opportunamente posizionate sul rotore agiscono per l'avanzamento del materiale.

I vapori di cottura del fusore sono opportunamente aspirati e mandati al trattamento aria (combustore).

#### *Sgrondo, pressatura e separazione*

Successivamente il prodotto esce dalla base della sezione finale del fusore e viene inviato in una coclea sgrondatrice che drena parzialmente grassi ed acqua dal materiale riscaldato, il quale viene successivamente inviato alla pressa. La pressa comprime gradualmente il prodotto tramite l'azione di due viti su tamburi di acciaio forati, estraendone ulteriormente grassi ed acqua (brodi) ed inviando una pasta sgrassata e parzialmente deumidificata all'essiccatore. I drenaggi dello sgrondatore e della pressa vengono inviati ad un serbatoio di accumulo in acciaio inossidabile che viene mantenuto a temperatura costante (80°C) tramite una limitata immissione diretta di vapore. Questo serbatoio risulta necessario per realizzare un accumulo da cui inviare un'alimentazione costante al decanter. I brodi sono successivamente mandati ad un separatore orizzontale trifase che svolge la funzione di separare meccanicamente tre prodotti: grassi, acqua e solidi. Il grasso in uscita e l'acqua (acqua colla) in uscita dal separatore (decanter) vengono inviati a due serbatoi di accumulo temporaneo mentre il solido (farinetto) è mandato all'essiccatore. Successivamente il grasso (olio) è inviato ad una centrifuga che ne effettua la raffinazione finale prima dello stoccaggio in due silos in depressione riscaldati elettricamente.

#### *Concentrazione acque collose*

Le acque separate dal decanter, che contengono ancora 8-10% di secco, vengono inviate ad un impianto evaporatore-concentratore. All'uscita del concentratore le acque collose vengono portate ad una concentrazione del 35% di secco totale ed inviate anche queste all'essiccatore. L'impianto di concentrazione che tratta le acque collose derivanti dal decanter utilizza un triplo stadio di evaporatori-concentratori con fascio tubiero che, posti in serie, condensano parte dell'acqua innalzando il contenuto di solidi e grasso al 35%. Successivamente ai due scambiatori si utilizza un condensatore ad acqua operante in depressione con smaltimento del carico termico residuo tramite torre evaporativa. Il concentrato finale addensato viene inviato prima ad un accumulo per poi alimentare, come già detto, l'essiccatore.

#### *Essiccazione e sterilizzazione*

L'essiccatore è costituito da uno statore, all'interno del quale un rotore con dischi riscaldati da vapore, essicca il materiale, facendo evaporare quasi completamente l'acqua residua oltre a sterilizzare il prodotto sino ad una



temperatura di circa 100 °C. Il vapore, generato dall'acqua contenuta nel prodotto, viene aspirato da un plenum posto in cima all'essiccatore, in cui viene mantenuta una depressione costante per garantire l'asportazione di tutta l'umidità evaporata. Il prodotto essiccato esce dall'essiccatore dalla base della sezione finale mediante l'azione di una coclea comandata da inverter. Le fumane aspirate sono recuperate e mandate al concentratore.

#### *Raffreddamento*

All'uscita dell'essiccatore si ottiene una farina proteica disidratata con umidità residua del 5-7% e con basso contenuto di grassi (massimo 12%), che viene inviata ad un raffreddatore ad aria che abbassa la temperatura sino a 40-45°C. Il raffreddamento delle farine avviene per convezione forzata, facendo rimescolare e cadere la farina attraverso un flusso di aria aspirato. Il flusso di aria viene filtrato in continuo, dopo il raffreddamento della farina.

#### *Macinatura e stoccaggio*

Dopo il raffreddamento la farina arriverà ad un sistema di macinatura e vagliatura che sarà impostato in funzione delle esigenze del mercato (valore di proteine e ceneri).

Lo stoccaggio avverrà in silos attraverso un sistema pneumatico chiuso; è previsto anche un sistema per il riempimento dei sacconi che utilizzerà un sistema doppio con deviazione del riempimento, sia per evitare sprechi di prodotto che per agevolare gli operatori nel cambio dei big bag.

#### *Coagulazione sangue*

Il sangue è stoccato in un serbatoio refrigerato dedicato. Una pompa alimenta un coagulatore a vapore ed un separatore orizzontale che separa la parte liquida (acqua) dalla solida (sangue coagulato). Il sangue coagulato viene mandato direttamente all'essiccatore.

## CRONOPROGRAMMA DELLE ATTIVITÀ

FASE 1: REPARTO MOLITURA - GENNAIO 2021/SETTEMBRE 2021 (Oggetto della comunicazione di Modifica non sostanziale di AIA del 13/03/2021)

- Locali uffici/spogliatoi/tecnici
- Reparto molitura
- Silo stoccaggio farine e impianto trasporto
- Serbatoi grasso di pollo
- Combustore Rigenerativo (nuova emissione - E45)
- Scrubber Rendering (emissione autorizzata con sostituzione abbattimento esistente)
- Scrubber Spennatura (emissione autorizzata senza abbattimento)

FASE 2: REPARTO COTTURA - OTTOBRE 2021 / AGOSTO 2022

- Dismissione reparto molitura esistente
- Reparto cottura

FASE 3: REPARTO TRITURAZIONE - SETTEMBRE 2022 / LUGLIO 2023

- Dismissione reparto cottura esistente
- Reparto triturazione

FASE 4: REPARTO STOCCAGGIO - AGOSTO 2023 / LUGLIO 2024

- Dismissione reparto triturazione esistente
- Reparto stoccaggio

## SITO

La relazione geologica presentata riporta le misure freaticometriche degli anni 2005 e 2007 ed un nuovo monitoraggio della falda eseguito nel 2021 (non si evince il giorno ed il mese di esecuzione dei rilievi); sulla base di questo ultimo rilievo è stata elaborata la superficie piezometrica riportata in apposito allegato cartografico.

⇒ Risulta necessario chiarire:

- la motivazione per la quale, del punto spia denominato pozzo 4, non viene rilevata la soggiacenza e la ragione per cui non viene incluso tra i punti di monitoraggio;
- Chiarire quali sono tutti i punti spia presenti all'interno del sito, compresi i pozzi, indicando quali sono utilizzati per il prelievo delle acque sotterranee.

⇒ Relativamente al PMC delle acque sotterranee (tabella L.5.1):

- Le denominazioni dei punti spia sottoposti a monitoraggio non coincidono con i punti spia utilizzati per la ricostruzione piezometrica; si chiede pertanto di uniformarli;
- Specificare sul PMC le metodiche analitiche.





- ⇒ Si chiede di produrre i Rapporti di prova delle ultime analisi effettuate sulle acque sotterranee con la descrizione storica degli eventuali superamenti registrati a partire dal rilascio dell'AIA, nonché di eventuali procedimenti di cui al titolo V parte IV D.Lgs. 152/06.
- ⇒ In linea con l'art. 29 sexies c. 6 bis del D. Lgs. 152/06, indicare se si dispone di analisi del suolo effettuate negli ultimi 10 anni e, in tal caso, produrne gli esiti.

Per quanto riguarda il PSDA, il sito è esterno ma sembra lambire comunque aree ad alta pericolosità idraulica. Si ritiene che questa problematica debba essere oggetto di approfondimento, come indicato nel paragrafo sulla Gestione in Condizioni diverse dal normale esercizio della presente relazione.

#### **D. Lgs. 105/15**

L'azienda ha prodotto, nell'ambito del procedimento di VA, una relazione di confronto fra i quantitativi di sostanze pericolose detenute e le soglie del D. Lgs. 105/15.

Si chiede se sia presente un sistema informatizzato che consenta in tempo reale di conoscere i quantitativi di sostanze pericolose detenute rispetto alle soglie Seveso, in modo da garantire che non vengano superate le soglie della seconda colonna dell'all. 1 al D. Lgs. 105/15, verificando altresì anche che le somme pesate siano inferiori ad 1.

#### **APPLICAZIONE BAT**

- ⇒ Per quanto riguarda le attività 6.4 a) e 6.5, nelle more dell'emanazione delle BATc, si evidenzia alla Società che occorre effettuare il confronto con BREF vigente. Si chiede pertanto, di evidenziare eventuali differenze rispetto al confronto effettuato con il DM 29/1/2007.

L'azienda ha effettuato il confronto con le BAT Conclusions dell'attività 6.4 b i), allegato VIII della parte II D. Lgs. 152/06. Considerato che le BATc sono state emanate il 12/11/2019 e che, ai sensi dell'art. 29 octies c. 3 del D. Lgs. 152/06, l'A.C. riesamina l'AIA entro 4 anni dalla data di pubblicazione delle conclusioni sulle BAT, si chiede all'A.C. se ritiene che il procedimento di modifica sostanziale abbia anche valore di riesame ovvero se sarà disposto il riesame successivamente.

Con riferimento all'applicazione delle BATc, si riportano in quanto segue le valutazioni, demandando ogni determinazione all'A.C. sulle modalità e tempistiche di effettuazione del riesame.

Dal confronto, si evince che l'azienda aderisce ad un SGA certificato secondo la norma ISO 14001 e che attua la maggior parte delle BAT. Si chiedono i seguenti chiarimenti.

- ⇒ La BAT 4 prevede il monitoraggio giornaliero allo scarico finale di COD o TOC, azoto totale, fosforo totale, SST, da attuarsi con le metodiche indicate nella tabella a pag 68. Occorre pertanto aggiornare il PMC, con il monitoraggio giornaliero di tali parametri da attuarsi entro tempistiche fissate dall'A.C. e comunque a partire da novembre 2023.
- ⇒ La BAT 11 prevede quanto segue:

##### **1.7. Emissioni nell'acqua**

**BAT 11. Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue.**

Si chiede di specificare come vengono gestite le acque reflue in caso di malfunzionamento del depuratore, per evitare emissioni incontrollate nel fiume, eventualmente predisponendo un progetto di realizzazione di idonei volumi di contenimento, con le relative tempistiche. Nel paragrafo sugli scarichi idrici sono indicate altresì richieste in ordine alle modalità di monitoraggio dell'efficienza del trattamento e della conformità dello scarico.

- ⇒ Si fa presente che nella tabella 1 a pag. 74 sono indicati i BAT AELs, come media giornaliera, per lo scarico in corpo idrico recettore:



Tabella 1

**Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni dirette in un corpo idrico ricevente**

Parametro	BAT-AEL <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup> (media giornaliera)
Domanda chimica di ossigeno (COD) <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	25–100 mg/l <sup>(5)</sup>
Solidi sospesi totali (TSS)	4–50 mg/l <sup>(6)</sup>
Azoto totale (TN)	2–20 mg/l <sup>(7)</sup> <sup>(8)</sup>
Fosforo totale (TP)	0,2–2 mg/l <sup>(9)</sup>

Si ritiene, pertanto, che entro tempistiche fissate dall’A.C., e comunque a partire da novembre 2023, la Società debba rispettare allo scarico i suddetti BAT Aels.

⇒ Per quanto attiene la BAT 13:

BAT 13. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell’ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- un protocollo contenente azioni e scadenze;
- un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore;
- un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze;
- un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l’esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.

si reputa necessario che la Società predisponga entro tempistiche fissate dall’A.C., e comunque a partire da novembre 2023, attui un piano di gestione del rumore in linea con la sopra richiamata BAT.

⇒ In linea con la BAT 15:

BAT 15. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell’ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- Un protocollo contenente azioni e scadenze.
- Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell’esposizione agli odori o da una stima dell’impatto degli odori.
- Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze.
- Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l’esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.

Si reputa necessario che la Società predisponga ed attui, a partire dal rilascio dell’AIA, un piano di gestione degli odori in linea con la BAT, stante la criticità derivante dall’impatto odorigeno.

**STOCCAGGIO MATERIE PRIME**

Nell’ETD è indicata la presenza e sono riportate le caratteristiche di un solo serbatoio per il cloruro ferrico. Si evidenzia che a pag. 58 dell’ETD è riportato un volume di 40 mc, mentre a pag. 56 si riporta la presenza di un serbatoio da 30 mc di tricloruro ferrico (Klofer 3). Chiarire se si tratta dello stesso serbatoio e, in tal caso uniformare il volume. Si chiede altresì di completare la descrizione con tutti i presenti e futuri serbatoi. Nelle integrazioni fornite nell’ambito del procedimento di VA è infatti indicato:



I nuovi serbatoi di stoccaggio dei reagenti necessari per l'impianto scrubber saranno costruiti in polietilene ad alta densità idonei al contenimento di acido cloridrico al ~ 9%, clorito di sodio al ~ 7,5% e soda caustica al ~ 30%. Detti serbatoi saranno installati all'interno di vasche di contenimento dedicate per ciascun reagente, ognuna con un volume di 3000 litri, allo scopo di evitare l'eventuale mescolamento in caso di incidente. Il carico dei serbatoi di tali sostanze o la loro movimentazione avverrà in condizioni di sicurezza ed in caso di sversamenti i reflui saranno contenuti con idonei materiali assorbenti e gestiti come rifiuti; comunque le caditoie esistenti sui piazzali nell'area in oggetto convogliano direttamente al depuratore, evitando quindi la contaminazione delle acque di pioggia e del suolo, ed eventualmente possono essere anche intercettati in un pozzetto prima della confluenza nella vasca.

L'intero sistema sarà inoltre dotato di manometri, flussimetri di portata, indicatori controllori di pH e Redox, controllori di temperatura, valvole di contropressione, vasca separata per alloggiamento pompe in resina antiacida bisfenolica, tutti apparati atti a prevenire e segnalare ed in alcuni casi anche a fermare l'impianto in caso di parametri fuori norma o incidenti.

### APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

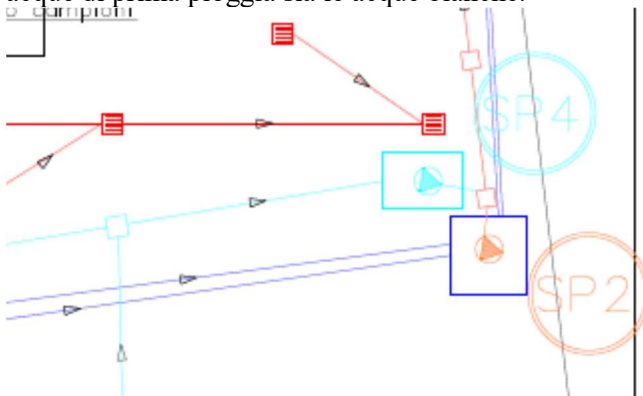
⇒ Si chiede se l'azienda dispone di contatori in numero sufficiente a misurare i propri consumi idrici, in modo da poter formulare il bilancio idrico non attraverso la stima di tutte le voci ma attraverso la misura.

### ACQUE METEORICHE

Nell'ETD è indicato quando segue:

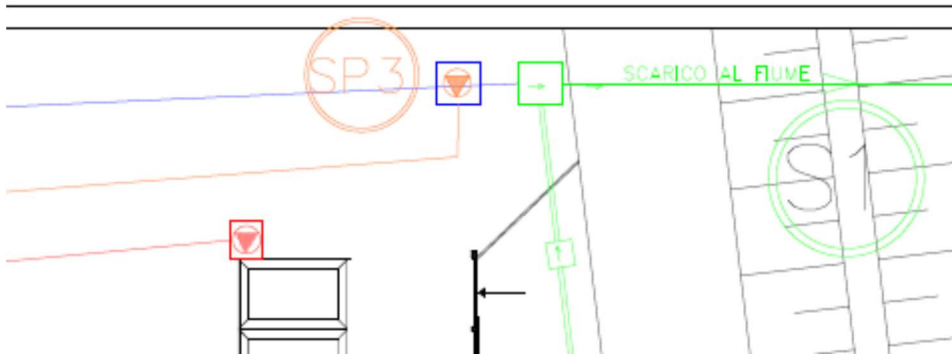
I pozzetti SP2 e SP3 non partecipano alla gestione delle acque meteoriche e sono utilizzati solo in condizioni di emergenza.

Dalla planimetria in allegato D.1.2 si evince (vedi stralcio sotto riportato) che il pozzetto SP2 è posto sul bypass di una parte delle acque meteoriche, ma non è chiaro dove confluisca. Inoltre confluiscono al pozzetto sia le acque di prima pioggia sia le acque bianche.



Analogamente per lo scarico SP3, nello stesso confluiscono le acque bianche (linea azzurra) e fuoriescono acque di una colorazione non riportata in legenda. In base alla planimetria lo scarico SP3 è collegato con lo scarico finale S1 (vedi stralcio sotto):





Si chiede di

- ⇒ Riportare su planimetria le aree asservite alla rete di raccolta delle acque di prima pioggia ed i criteri di scelta.
- ⇒ Chiarire se e come si separano le acque di prima pioggia dalle acque eccedenti per le aree asservite, ovvero se tutte le acque meteoriche sono avviate all'impianto di depurazione. Indicare altresì come si gestiscono eventi meteorici particolarmente intensi. Specificare la confluenza delle acque meteoriche ritenute non a rischio di dilavamento di sostanze pericolose.

### SCARICHI IDRICI

- ⇒ In aggiunta a quanto già richiesto nel paragrafo sulle BATc, chiarire se sono presenti sistemi automatici in grado di rilevare tempestivamente malfunzionamenti dell'impianto di depurazione ed eventuali fuori limite allo scarico. Nel paragrafo sulla gestione delle condizioni diverse dal normale esercizio è richiesto altresì come vengono gestite tali situazioni.

### EMISSIONI IN ATMOSFERA

- ⇒ Si chiede di proporre, per i punti di emissione da cui si originano emissioni odorogene, anche idonei VLE con riferimento alle U.O., sia per i nuovi punti di emissione sia per quelli esistenti. Integrare il PMC con i monitoraggi annuali delle UO nelle emissioni.
- ⇒ Per quanto attiene le acque dello scrubber asservito al nuovo punto di emissione E1, l'azienda riporta quanto segue:

**Nella seconda torre si esegue un lavaggio dell'aria con un reagente alcalino (soda caustica al 30%) per la neutralizzazione dei fumi; un sistema automatico di monitoraggio (PH-metro, redox, etc..) rileva quando la soluzione perde di efficienza e la reintegra con nuovo reagente. Ciascuna torre è dotata di un sistema di raccolta delle acque di lavaggio che vengono riciclate in continuo; ad intervalli periodici il sistema di raccolta viene vuotato per le operazioni di lavaggio. Il refluo derivante dal lavaggio viene convogliato in fogna ed al depuratore aziendale.**

specificare se si utilizzerà un pHmetro o un misuratore di potenziale redox e quali azioni (controlli di livello, allarmi sulle pompe, misuratori di perdite di carico, ecc) saranno adottate per garantire il corretto funzionamento e la piena efficienza dello scrubber.

### RIFIUTI

- ⇒ Si chiede di valutare la fattibilità di porre i rifiuti pericolosi in aree coperte.
- ⇒ Specificare se le aree di deposito rifiuti sono tutte asservite alla rete di raccolta delle acque di prima pioggia.

### PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Si chiede di completare il PMC secondo le indicazioni riportate nella presente relazione.

## **CONDIZIONI DIVERSE DAL NORMALE ESERCIZIO**

Si chiede di relazionare sulle modalità di gestione di eventuali malfunzionamenti dei sistemi di trattamento degli effluenti nonché delle emissioni in atmosfera.

Considerato che il sito è lambito da aree ad alta pericolosità idraulica, si chiede di specificare quali azioni saranno attuate in caso di rischio esondazione

*Il gruppo istruttorio*

Ing. Simonetta Campana

Dott.ssa Carla Cimoroni

Dott. Tiziano Marcelli

*Il Direttore dell'Area Tecnica  
Dott.ssa Luciana Di Croce  
Firmato digitalmente*

