



GALENO Engineering srl

Zona Industriale - C.da Tamarete - 66026 Ortona (CH)

Telefono 085.9039063 - Fax 085.9032510

www.galenoweb.it - info@galenoweb.it

Partita IVA: 01623660691 - R.E.A. 99973

Capitale Sociale € 11.000,00

Ortona, 11/10/2010

MOLINO ALIMONTI S.p.A.

Zona Industriale - C.da cucullo

66026 ORTONA (CH)

OGGETTO: PROGETTO PRELIMINARE DELL'IMPIANTO PER IL TRATTAMENTO E LA TRASFORMAZIONE DI MATERIE PRIME VEGETALI CON UNA CAPACITÀ DI PRODUZIONE DI PRODOTTI FINITI DI OLTRE 300 TONNELLATE AL GIORNO.

Committente

MOLINO ALIMONTI S.p.A.

Galeno Engineering S.r.l.

Dott. Francesco D'Alessandro

INDICE

1.0	INTRODUZIONE	3
2.0	QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE	4
2.1	DESCRIZIONE DELLE PRINCIPALI CARATTERISTICHE DEI PROCESSI PRODUTTIVI	5
2.1.1	Schema di flusso dei processi produttivi	7
2.2	DESCRIZIONE COMPLESSIVA DEL CICLO DI LAVORAZIONE	12
2.4.1	Materie Prime ed Intermedi	16
2.4.2	Logistica di approvvigionamento materie prime	17
2.5.1	Elettrica Energia	18
2.5.2	Energia Termica	18
2.6.1	Approvvigionamento Idrico	19
2.6.2	Ciclo delle Acque	21
2.6.3	Scarichi Idrici	22
2.7.1	Quadro Emissivo	25
2.7.2	Planimetria dei punti di Emissione	29
2.9.1	Gestione dei rifiuti ai sensi dell'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (deposito temporaneo)	33
2.9.2	Procedure Interne	35
2.9.3	Descrizione area di stoccaggio rifiuti	36
2.9.4	Quadro Riassuntivo dei rifiuti gestiti nell'impianto	38
2.10	VALUTAZIONE DELLA CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E SOTTOSUOLO (D.M. 471/99)	39

1.0 INTRODUZIONE

La presente relazione viene redatta su incarico della ditta **MOLINO ALIMONTI S.p.A.** con sede legale ed operativa in **Contrada Cucullo 66026 Ortona (CH)** e contiene lo Studio Preliminare Ambientale per la Procedura di Verifica di Assoggettabilità ai sensi dell'art. 20 del D.Lgs 4/2008 "Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del D.Lgs. 3 Aprile 2006 , recante norme ambientali".

Infine è opportuno ricordare che:

- la **MOLINO ALIMONTI S.p.A.** rientra nella categoria di attività industriale al punto 6.4 b) dell'allegato VIII alla Parte Seconda del D. Lgs. 152/2006: *Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno ovvero materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base trimestrale);*
- In data 30/06/2010 l'Ufficio Attività Tecniche Ecologiche della Regione Abruzzo ha rilasciato alla ditta MOLINO ALIMONTI S.p.A. Autorizzazione avente valore AIA prot. n° 65/138

con nota del 18/02/2011 Prot. n°2982 l'ufficio V.I.A. della Regione Abruzzo ha chiesto alla **MOLINO ALIMONTI S.p.A.** l'avvio della procedura di Verifica di Compatibilità Ambientale, necessaria per completare l'iter per ottenere l'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al punto precedente, avviata in data 07/05/2009 ed ad oggi non completamente concluso

Conformemente alla legislazione vigente e alle linee guida per la redazione dello studio di impatto ambientale della Regione Abruzzo, la presente Verifica di Compatibilità Ambientale è articolata nei seguenti quadri:

- Quadro di riferimento programmatico;
- Quadro di riferimento progettuale;
- Quadro di riferimento ambientale;
- Analisi e valutazione dei potenziali impatti.

Il Quadro di riferimento programmatico esamina le relazioni del progetto proposto con la programmazione territoriale, ambientale e settoriale e con la normativa vigente in materia, al fine di evidenziarne i rapporti di coerenza.

Il Quadro di riferimento progettuale descrive le soluzioni tecniche e gestionali adottate nell'ambito del progetto, la natura dei servizi forniti, l'uso di risorse naturali, le immissioni previste nei diversi comparti ambientali.

Il Quadro di riferimento ambientale, definito l'ambito territoriale e le componenti ambientali interessate dal progetto, valuta entità e durata degli impatti con riferimento alla situazione ambientale preesistente alla realizzazione del progetto stesso.

L' Analisi e valutazione dei potenziali impatti definisce e valuta gli impatti ambientali potenziali del progetto, considerando anche le misure di contenimento e mitigazione adottate per ridurre l'incidenza del progetto sull'ambiente circostante.

2.0 QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

Lo Stabilimento **MOLINO ALIMONTI S.p.A.** svolge attività di macinazione di grano tenero per la produzione di farine e sottoprodotti. Lo stabilimento di Ortona, è preposto alla macina di differenti tipologie di grano e al confezionamento di miscele.

L'opificio occupa complessivamente un'area di circa **60.000 mq** all'interno della quale sono ubicate la palazzina uffici per la direzione, l'amministrazione, i servizi logistici e l'accettazione delle materie prime.

SUPERFICIE DEL SITO			
superficie totale m ²	59.024	superficie scoperta impermeabilizzata m ² (asfaltata)	46.689,30
superficie coperta m ²	12.334,70	superficie scoperta non impermeabilizzata m ²	\

All'ingresso sono presenti due pese a ponte per il controllo del peso sia delle merce in entrata che in uscita. Il complesso produttivo è localizzato nella zona più interna della particella di terreno ed è composto dalle seguenti strutture e aree di lavorazione:

- Fosse di ricevimento materie prime;
- Torre di pulitura;
- Silos grano per deposito materia prima;
- Area di macinazione e separazione della farina dai cruscamì;
- Torre di lavorazione dei sottoprodotti con macinazione scarti e cubettatura della crusca;
- Silos sottoprodotti per deposito e conservazione dei cruscamì;
- Capannone per insacco dei cruscamì;
- Silos farine con torre di lavorazione per le fasi di omogeneizzazione miscelazione per essere o insaccate o spedite nei silos di carico alla rinfusa;
- Capannone per il deposito farine, dove le farine insaccate vengono pallettizzate e mantenute in deposito fino alla loro spedizione su autocarri o vagoni ferroviari;
- Tunnel di carico farine, zona di carico alla rinfusa delle farine o carico diretto dei sacchi su autocarri;
- Laboratorio ed uffici di manutenzione e produzione.

All'esterno delle recinzioni sono presenti parcheggi per autocarri ed autovetture (per i dipendenti e i visitatori). Sono inoltre presenti due accessi per i mezzi gommati e per i treni che, tramite un raccordo ferroviario, si collegano alla linea ferroviaria locale.

2.1 DESCRIZIONE DELLE PRINCIPALI CARATTERISTICHE DEI PROCESSI PRODUTTIVI

Il ciclo produttivo si sviluppa essenzialmente attraverso le seguenti fasi:

1) Arrivo materie prime (grano)

- a. Ricevimento grano su automezzi / vagoni;
- b. Pesatura
- c. Controllo qualità della materia prima

2) Ricevimento grano

- a. Invio del grano presso una delle due fosse di scarico (a seguito dell'accettazione della materia prima)
- b. Trasferimento per la pre-pulitura

3) Prepulitura

- a. Prelievo del campione in automatico
- b. Passaggio sulla bilancia di controllo
- c. Separazione magnetica delle parti ferrose
- d. Vibro separatore
- e. Tarara
- f. Invio del grano in silos esterni mediante elevatori
- g. Stoccaggio grano prepulito
- h. Trasferimento del grano prepulito da silos esterni a silos interni
- i. Dosaggio del grano prepulito
- j. Miscelazione del grano prepulito

4) Prima Pulitura

- a. Estrazione dal silos e dosaggio del grano per prima pulitura
- b. Passaggio sulla bilancia di controllo
- c. Separazione magnetica delle parti ferrose
- d. Vibro separatore
- e. Tarara
- f. Spietratore combinato (per eliminare le pietre dal grano e dividere la massa in due flussi: uno in cui si trovano i chicchi più grandi, l'altro in cui si trovano i chicchi più piccoli e leggeri con impurezze)
- g. Disinfestatore
- h. Tarara
- i. Svecciatori
- j. Riunione dei due flussi su una spazzola a grano
- k. Tarara
- l. Controllo umidità
- m. Bagnagrano intensiva

5) Bagnature

- a. Ciclo di bagnature e riposo del grano (per permettere all'acqua aggiunta di distribuirsi uniformemente nei chicchi)

6) Seconda pulitura

- a. Spazzole a grano (per eliminare impurezze)
- b. Tarara
- c. Nebulizzatore
- d. Stoccaggio del grano prima della molitura
- e. Pesa e pulizia del grano

7) Macinazione scarti

- a. Plansichter (separazione degli scarti di prepulitura dal materiale pulito)
- b. Mulino a martelli (per la macinazione degli scarti di dimensione più grande)
- c. Impianto di aspirazione

8) Prima molitura del grano

- a. Separazione aria-grani di rottura
- b. Abbattimento grani di rottura
- c. Purificazione e classificazione dei grani
- d. Trasporto pneumatico
- e. Stoccaggio della farina nei silos

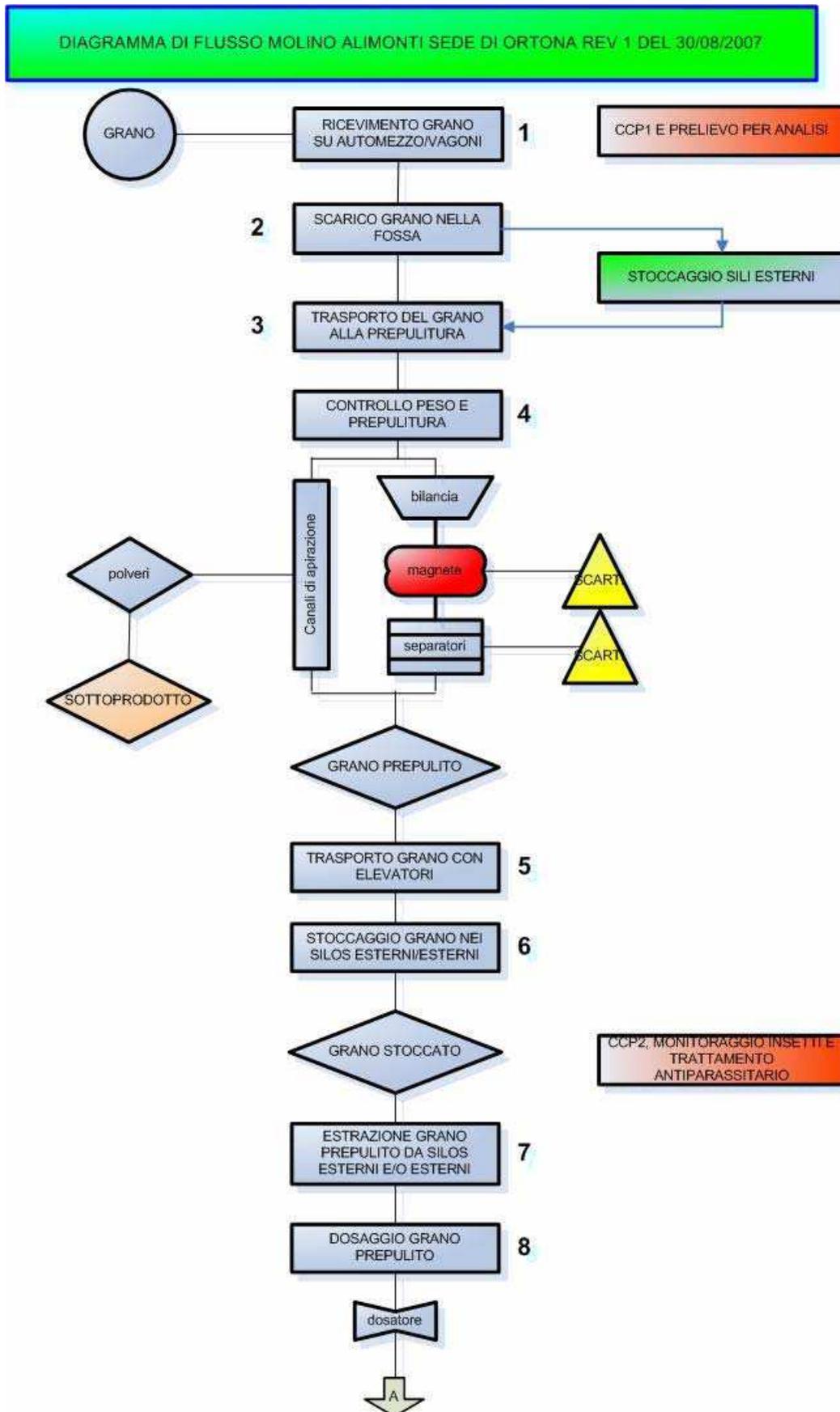
9) Seconda molitura del grano

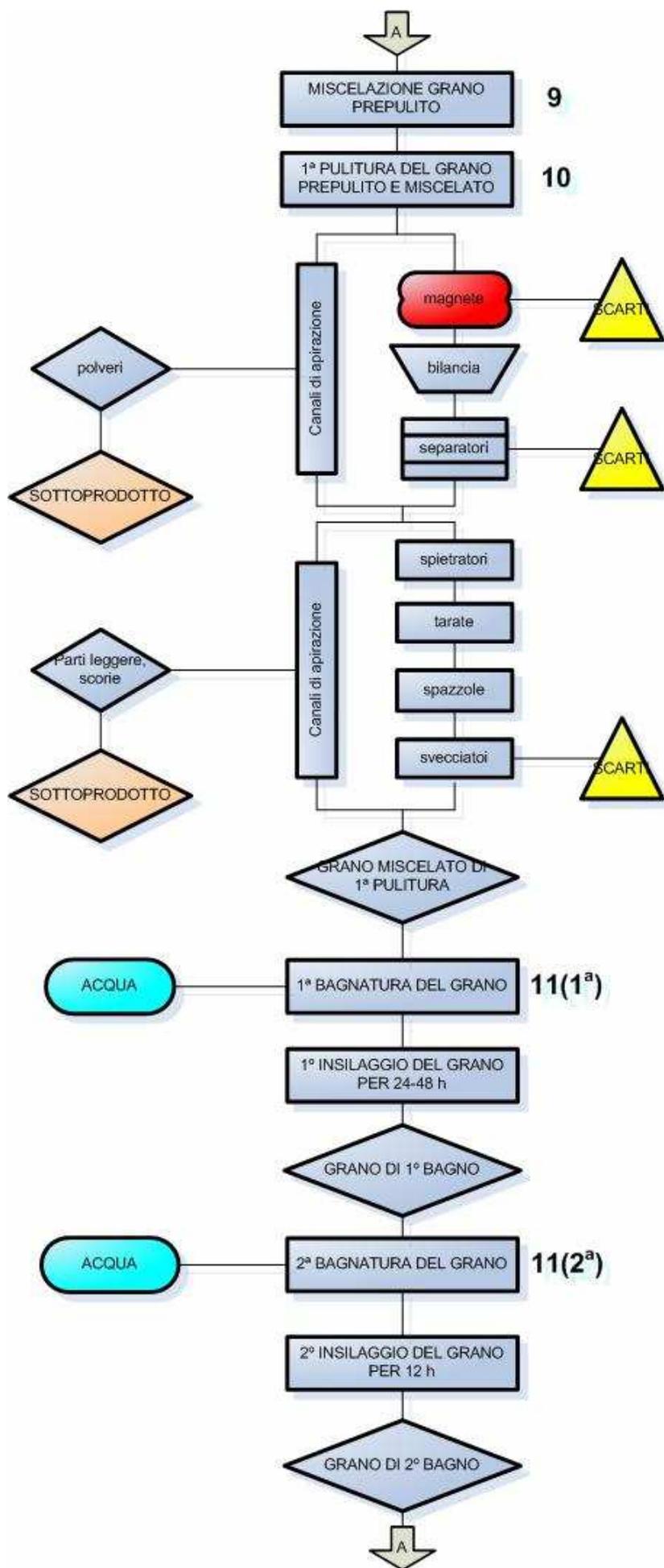
- a. Dosaggio e miscelazione farine (oppure omogeneizzazione)
- b. Captazione corpi estranei
- c. Distruzione delle uova di insetto
- d. Captazione corpi estranei
- e. Stoccaggio in silos precarico
- f. Carico cisterne (rinfusa)

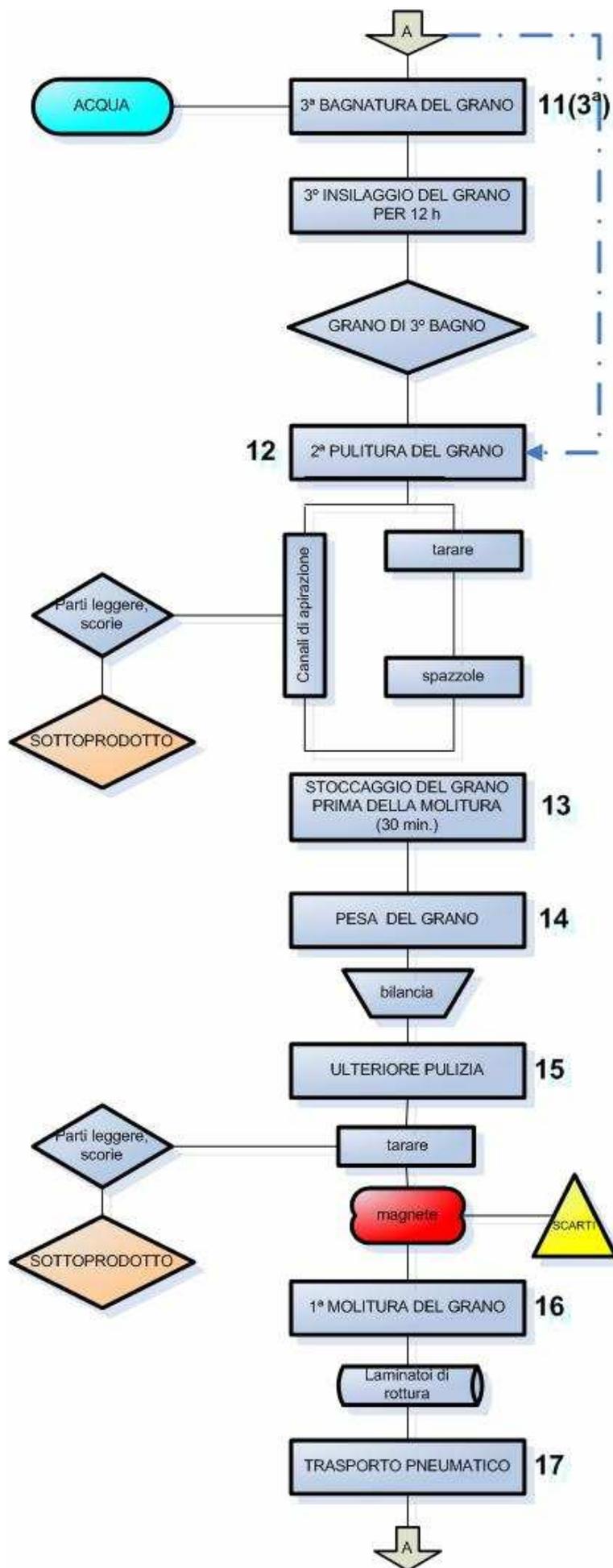
10) Confezionamento

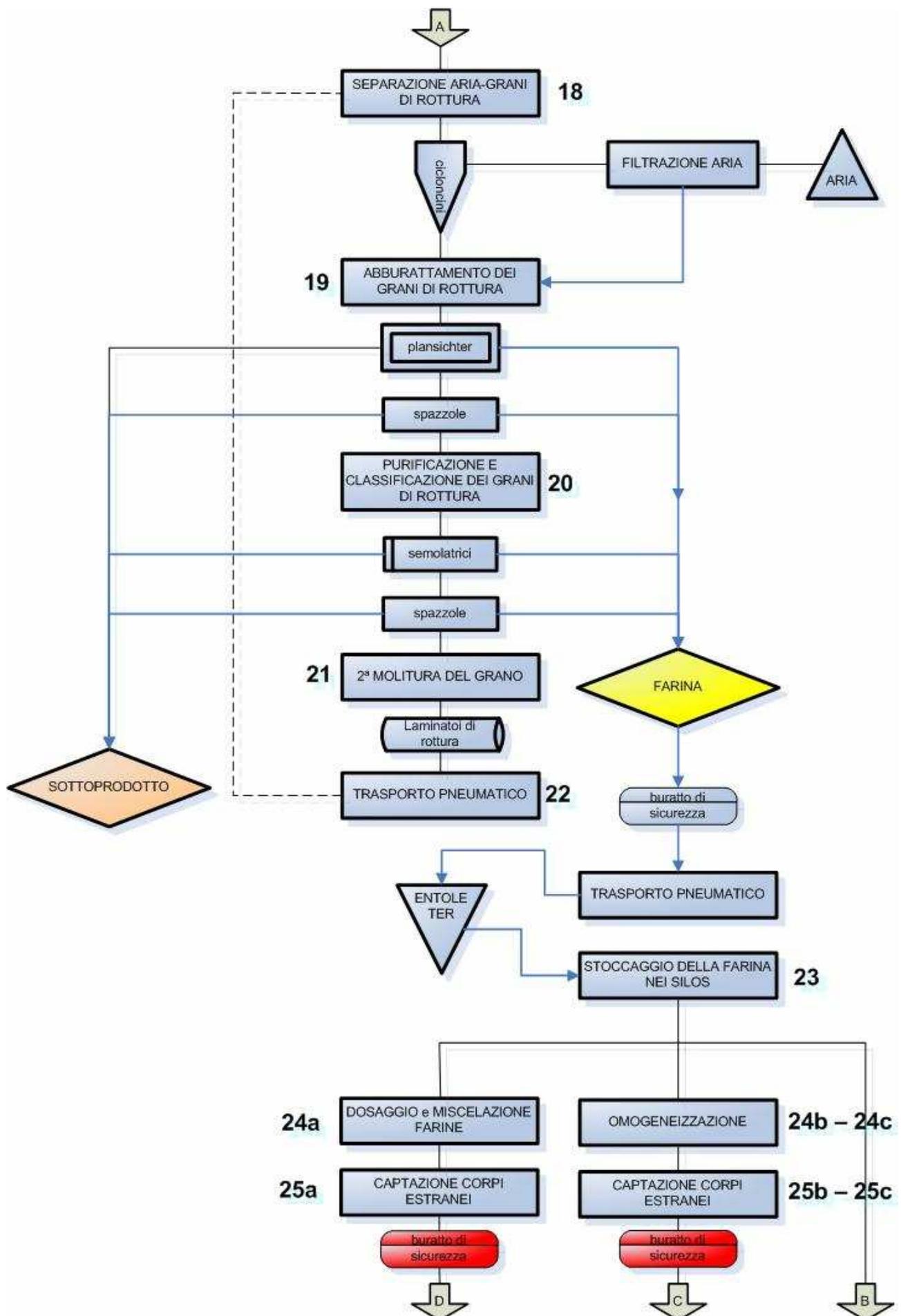
- a. Pesa della farina o miscela farina
- b. Confezionamento in sacchi
- c. Controllo assenza corpi ferrosi
- d. Captazione corpi estranei
- e. Confezionamento in pacchi
- f. Controllo assenza corpi ferrosi

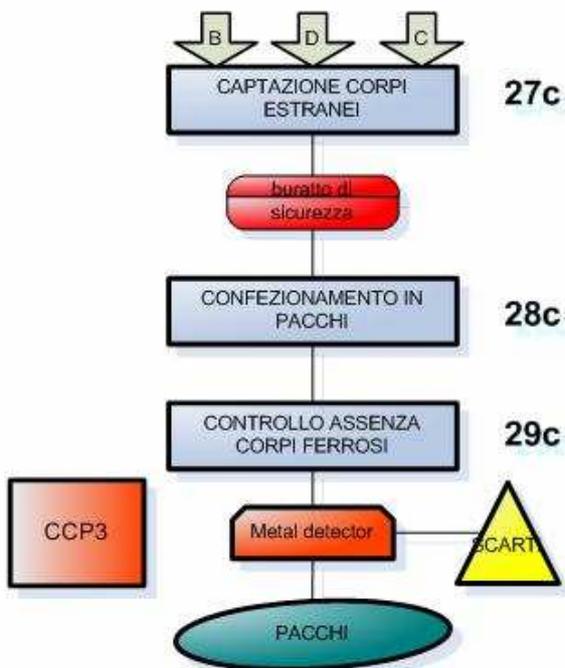
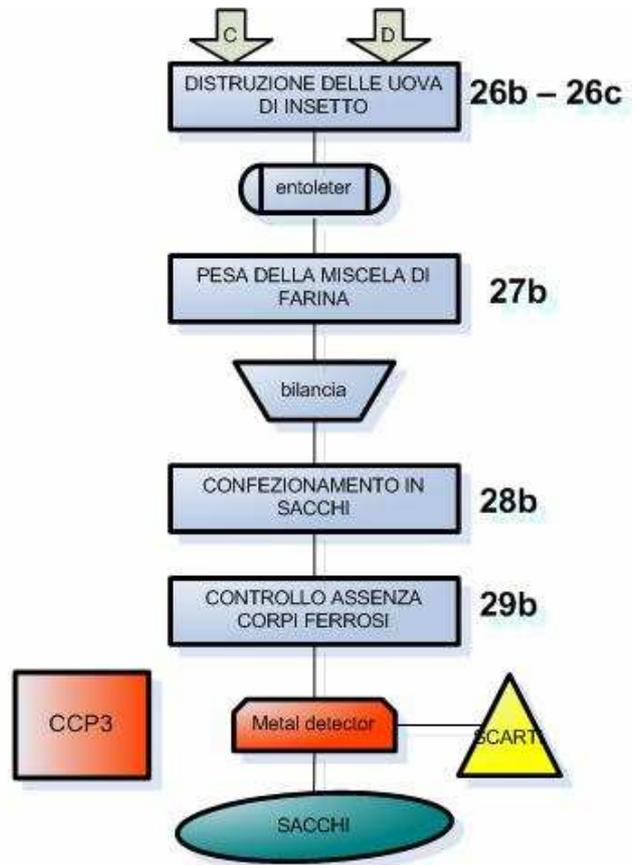
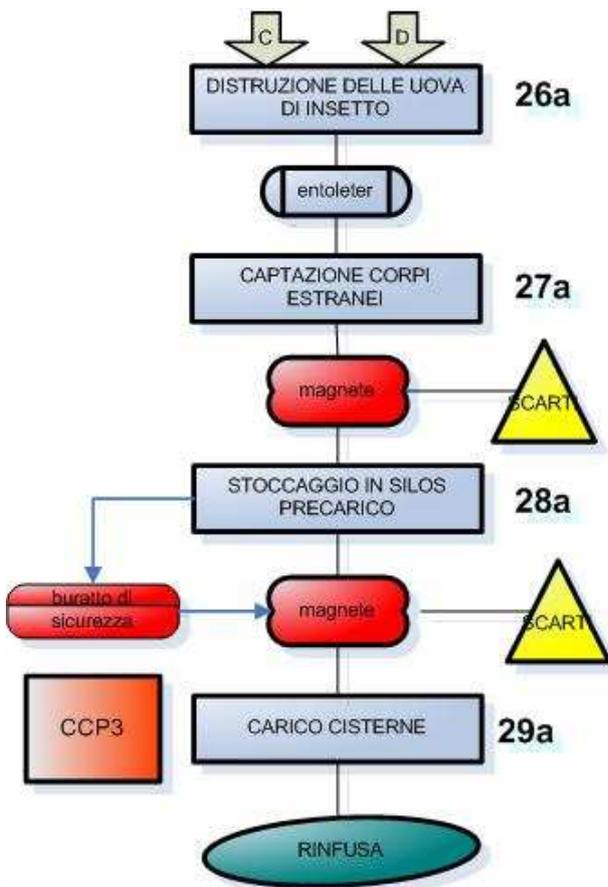
2.1.1 Schema di flusso dei processi produttivi











2.2 DESCRIZIONE COMPLESSIVA DEL CICLO DI LAVORAZIONE

Il grano tenero arriva presso lo stabilimento mediante autocarri o, in alternativa, su ferrovia. Prima di entrare nel ciclo di lavorazione il grano è soggetto alla pesatura e al controllo igienico e qualitativo. L'accettazione avviene se le caratteristiche qualitative del grano corrispondono a quanto previsto dai contratti di acquisto della merce e qualora le stesse siano conformi ai parametri igienici, sanitari e quelli stabiliti dalle procedure interne. Descrizione delle fasi:

1) Ricevimento grano (Materia prima)

Il grano che risulta essere conforme viene accettato ed inviato in una delle due fosse di scarico: una per autocarri con scarico laterale, l'altra per vagoni ferroviari ed autocarri provvisti sia di scarico laterale che posteriore. Da questo punto il grano viene trasferito, previo passaggio su griglia forata, alla sezione di prepulitura con trasportatori a catena ed elevatori a tazze.

2) Ricevimento materiali di imballaggio

L'azienda si approvvigiona dei materiali di imballaggio da diversi fornitori in funzione della tipologia (carta, polipropilene, etc.); in fase di ricevimento vengono eseguiti dei controlli qualitativi (igiene, integrità dei materiali, diciture etichette, etc.) e quantitativi da parte del Resp. Magazziniere registrando l'esito su specifica scheda. Successivamente vengono stoccati nel Magazzino imballaggi. Per tutti i materiali di imballaggio primario, il responsabile della Qualità richiede ai fornitori documentazione attestante l'idoneità al contatto con gli alimenti nonché schede tecniche ed eventuali test di migrazione.

3) Prepulitura

In questa fase il grano passa nella torre di pulitura all'interno della quale avvengono le operazioni di prepulitura e pulitura del cereale. Il grano viene prelevato in automatico per disporre di un campione rappresentativo conforme alla partita ricevuta da inviare direttamente in laboratorio per effettuare ulteriori verifiche qualitative. Successivamente il grano viene pesato su una bilancia di controllo, passa su un apparecchio magnetico (per la separazione magnetica delle parti ferrose che accidentalmente possono trovarsi nel grano), e infine transita su un vibro separatore (per la separazione di impurezze di dimensioni superiori o inferiori a quelle del grano) e nella tarara (per l'eliminazione delle particelle più leggere rispetto al peso del grano). Dopo la fase di prepulitura il grano viene depositato nelle celle del silos. E' prevista per conto terzi la possibilità di ricevere cereali da vagoni ferroviari e di caricarli direttamente su autocarri. Nei silos sono possibili operazioni di riciclo con trasferimento da cella a cella, miscelazione o omogeneizzazione di più grani ed una eventuale ulteriore prepulitura. Questa fase, in determinate condizioni di temperatura ed umidità, favorisce la riduzione della carica microbica presente sulle cariossidi all'arrivo presso il Molino.

4) Trasferimento del grano dai silos esterni ai silos interni

Nei casi in cui il grano è prelevato dai silos esterni, esso viene sottoposto, per necessità strutturali, ad una nuova fase di prepulitura, a seguito della quale viene convogliato alle celle di stoccaggio interne. Nel caso in cui la materia prima raggiunga una temperatura superiore al limite stabilito, viene attivato il ricircolo e/o l'aerazione sul silos in questione per ripristinare le condizioni ottimali di stoccaggio.

5) Prima Pulitura

Dalle celle dei silos il grano viene estratto e dosato attraverso misuratori ponderali in modo da ottenere percentuali definite dal Capo Mugnaio che compongono un lotto di macinazione.

Tramite un sistema di trasportatori a catena ed elevatori a tazze, il grano passa alla prima pulitura che si compone delle seguenti fasi:

- a) bilancia di controllo per una gestione quantitativa dei lotti in lavorazione
- b) apparecchio magnetico per la separazione delle parti ferrose che accidentalmente possono trovarsi miscelate con il grano
- c) vibro separatore per l'eliminazione delle impurità di dimensioni superiori ed inferiori a quelle del grano
- d) tarara per l'eliminazione delle particelle più leggere del grano
- e) spietratore combinato che elimina le pietre dal grano e contemporaneamente divide la massa in due flussi: uno più pesante (circa 60%) in cui si concentrano i chicchi pesanti e ben conformati, l'altro più leggero (circa 40%) in cui si trovano concentrati i chicchi più leggeri e le impurezze che, avendo le stesse dimensioni del grano, non sono state ancora eliminate.

Quest'ultima frazione leggera è soggetta ulteriormente ad operazioni di pulitura mediante il passaggio su:

- a) Disinfestatore, un' apparecchiatura in grado di frantumare le eventuali uova di insetti e di aprire i chicchi attaccati dagli insetti adulti rendendo possibile la loro successiva rimozione.
- b) Tarara, per l'eliminazione della polvere e degli insetti (o loro parti) che con l'operazione precedente si sono liberati dalle cariossidi del grano.
- c) Svecciatoi, sistemi per eliminare le impurità e i semi estranei che, pur avendo dimensioni simili a quelle del grano, presentano forme diverse.

A questo punto le due frazioni sono riunite per passare successivamente su:

- a) spazzole per il grano, per eliminare le impurezze contenute nel solco, la barbetta e le parti cruscali superficiali.
- b) Tarara, per eliminare le polveri e le impurezze liberate dalle spazzole.
- c) Controllo automatico dell'umidità per misurare l'umidità naturale del grano e calcolare in automatico la quantità di acqua da aggiungere per ottenere l'umidità tecnologicamente necessaria per una buona macinazione (condizionamento).

Tramite queste operazioni si giunge ad ottenere una eliminazione totale di tutto il materiale estraneo sgradito ed un abbattimento ottimale dei livelli microbiologici eventualmente presenti nel grano grazie anche ad un'energica azione meccanica esercitata sulla superficie esterna della cariosside.

6) Insilaggio

Dopo essere stato sottoposto alle operazioni di pulitura, il grano viene nuovamente inviato nelle celle di stoccaggio.

7) Condizionamento e bagnature

Questa fase diviene necessaria in quanto l'umidità ottimale per una buona macinazione è pari a circa il 16,5 – 17 %, che si raggiunge mediante due bagnature in bagnagrano (strumento necessario per distribuire e far assorbire acqua al grano). Inizialmente si ha il primo condizionamento: il grano, dopo essere stato bagnato, richiede un periodo di riposo, variabile dalle 16 alle 28 ore, per consentire all'acqua aggiunta di distribuirsi uniformemente nei chicchi (effetto che si ottiene depositando a rotazione il grano nelle celle del silos grano chiamate celle di primo riposo). Questa operazione è necessaria poiché consente di eliminare le parti esterne dei chicchi di grano (cariosside). Successivamente si ha il secondo condizionamento che consiste nell'operazione di bagnatura e di riposo che viene ripetuta depositando il grano a rotazione per circa 12/24 ore in celle del silos grano chiamate celle di secondo e terzo riposo.

8) Seconda pulitura

Dai silos di secondo condizionamento il grano condizionato a circa il 16,5% di umidità richiede un'ulteriore pulitura che si realizza mediante:

- a) Spazzole a grano, per eliminare le impurezze contenute nel solco che, per effetto del rigonfiamento dovuto all'aumento di umidità, viene aperto, per eliminare la barbetta e le parti cruscali superficiali che a causa delle movimentazioni risultano facilmente rimovibili.
- b) Tarara, per eliminare le impurezze liberate dalle spazzole a grano
- c) Nebulizzatore, per nebulizzare sul grano ormai pulito, una piccola quantità di acqua (circa 0,5%) necessaria per mantenere il pericarpo umido e quindi sufficientemente elastico durante la successiva fase di macinazione. Ciò consente una migliore separazione dell'endosperma (parte farinosa) dal pericarpo. Il tempo di riposo è di 20-30 minuti, ottenuto depositando il grano in un cassone ubicato nella zona che precede la macinazione.

9) Macinazione scarti

Gli scarti provenienti dalle operazioni di prepulitura e pulitura sono pesati e separati mediante un buratto piatto (Plansichter) prima di essere depositati all'interno di due apposite celle. Gli scarti aventi dimensioni più grandi vengono macinati per mezzo di un mulino a martelli e riuniti agli scarti aventi dimensioni minori. Dalla cella degli scarti fini vengono estratti per essere aggiunti nella percentuale desiderata alla crusca prodotta dalla macinazione. Tutte le macchine utilizzate per le operazioni sopra descritte sono mantenute in depressione tramite adeguati impianti di aspirazione, composti da condotte di aspirazione filtri e ventilatori per evitare la diffusione in ambiente lavorativo della polvere derivante dalle operazioni di macinazione dei cereali.

10) Macinazione

Il grano, dal cassone di riposo, viene prelevato, pesato e dosato prima di essere inviato su laminatoi di macinazione. Qui vengono eliminate le eventuali parti ferrose e le polveri (che possono essere rimaste presenti) mediante apparecchi magnetici e due tarare coniche. La macinazione avviene in maniera graduale su laminatoi a cilindri e da questi il prodotto viene trasferito, mediante trasporto pneumatico, ai Plansichter di sicurezza per essere separato al suo interno in funzione delle dimensioni. Il prodotto a dimensione maggiore viene rimandato ai laminatoi denominati "rotture". Le semole più fini di diversa calibratura sono pulite sulle semolatrici per poi successivamente essere macinate su laminatoi denominati "vestimenti" o raccolte o convogliate agli appositi silos di deposito. Mentre le semole aventi ancora residui cruscali sono macinate su laminatoi denominati "svestmenti". Al fine di migliorare l'effetto macinante dei cilindri, in alcuni passaggi, a seguito dei laminatoi sono anche utilizzati sfarina tori centrifughi o disgregatori centrifughi. Le operazioni descritte sono ripetute più volte fino alla completa separazione della crusca dalle parti farinose del chicco. Ad ogni passaggio le farine prodotte vengono separate e raccolte su coclee ed inviate ai Plansichter dai quali successivamente arriva ai disinfestatori per la distruzione di eventuali uova di insetti che possono essersi formate.

11) Stoccaggio

Le farine vengono trasportate ai silos mediante impianti pneumatici a pressione; i cruskami sono soggetti ad ulteriore pulizia dai residui farinosi mediante l'ausilio di spazzole e da queste sono trasportate verso il silos dei sottoprodotti. Le farine di difficile setacciatura, e prodotte dalle spazzole crusca, sono estratte tramite l'ausilio di vibro spazzole. I prodotti residui sono invece convogliati al Plansichter.

12) Miscelazione

Durante questa fase di lavorazione le farine sono inviate dai silos di miscela ad un gruppo di celle che alimenta una bilancia per il dosaggio dei vari tipi di farina per essere ulteriormente miscelati. Da queste la farina miscelata sarà depositata in altre celle o inviata all'insacco o alle celle per il carico alla rinfusa.

13) Impianto sfuso

Le farine destinate ad essere consegnate alla rinfusa, già setacciate e disinfestate durante la fase di miscelazione, sono depositate nelle celle dedicate al carico diretto delle cisterne.

14) Confezionamento

La farina (o miscela), già setacciata durante la fase di miscelazione, viene insaccata (o impacchettata) e successivamente controllata con metaldetector per rilevare eventuale presenza di metalli, e con bilancia a nastro per la verifica del peso. I sacchi o i pacchi non conformi vengono scartati in automatico e successivamente ricondizionati. Tramite un sistema di nastri trasportatori i sacchi sono diretti verso il pallettizzatore.

15) Stoccaggio

I pallet, dopo essere stati ultimati, sono protetti con film termoretraibile ed inviati verso le aree del magazzino. Il prodotto è stoccato in magazzino a temperatura ambiente.

16) Trasporto

Le farine prodotte sono commercializzate in sacchi (o pacchi) o alla rinfusa e trasportate con autotreni e cisterne di proprietà del Molino Alimonti. I suddetti mezzi preposti al trasporto del prodotto finito sono soggetti a pulizia in corrispondenza di ogni carico in conformità a quanto prescritto nella apposita istruzione di lavoro. Nel caso in cui l'azienda si avvale di trasportatori esterni, in corrispondenza del carico gli addetti al magazzino verificano lo stato di pulizia del mezzo. Qualora si verificano problemi che possano pregiudicare la qualità del prodotto trasportato, il responsabile del magazzino blocca il trasporto e redige un rapporto di non conformità che verrà utilizzato anche in fase di valutazione del trasportatore. Le temperature di trasporto sono sempre idonee alla corretta movimentazione del prodotto in esame.

2.3 ELENCO DEI PRINCIPALI MACCHINARI

N° 7 laminatoi doppi con rulli da 250x1250

N°14 laminatoi doppi con rulli da 300x1000

N°4 Plansichter di 8 canali e 28 setacci giganti

N° 6 Semolatrici doppie a tre file di stacci

N° 9 Spazzole crusca

N° 4 Vibrospazzole

N° 8 Sfarinatori centrifughi

N° 8 Disgregatori centrifughi

N° 2 Impianti per trasporto pneumatico in aspirazione

N°1 Impianto di aspirazione

N°2 Buratti di sicurezza farine

2.4 MATERIE PRIME E LOGISTICA APPROVVIGIONAMENTO

2.4.1 Materie Prime ed Intermedi

Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua		Stato fisico	Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio
		Quantità	Unità di misura			
Materie Prime utilizzate nell'intero						
Grano	Fosse di scarico	178.500	t/anno	Solido	Fosse scarico materia prima 15 silos zincati 1.866,36 mq Capacità: 3.000 tonn	Silos
Grano	Silos grano dopo pre-pulitura	\	\	Solido	Silos grano prepulito 44(celle) 10.125.52 Mq Capacità : 10.500	Silos
Materiali per imballaggio	Prodotti finiti	\\\	\\\	\\\	\\\	\\\
Gasolio	Camion	50	mc	Liquido	Distributore carburante	Serbatoio interrato
Intermedi						
Grano ancora da lavorare per divenire sottoprodotto o prodotto finito	\	2.630	Ton	Solido	14 celle + 4 celle	Silos
Prodotti Finiti						
Sfarinati	\	\	Ton/anno	Solido	11 celle+1 cella Capacità: 317 Ton	Silos
Farina alla rinfusa	\	\	Ton/anno	Solido	8 celle Capacità: 296 Ton	Silos
Farina integrale	\	\	Ton/anno	Solido	2 celle Capacità:40 Ton	Silos
Sotto prodotti (Cruscami)	\	\	Ton/anno	Solido	8 silos cilindrici Capacità: 1000 Ton	Silos
Miscele	\	\	\	\	6 celle + 4 celle Capacità: 1070 Ton	Silos
Miscele farine Totali (Tutte le tipologie)	\	178.500	Ton/anno	Solido	28 celle in cemento +12 in metallo Capacità: 4393ton	Silos

2.4.2 Logistica di approvvigionamento materie prime

Tipo di materia prima	Mezzo di trasporto	Frequenza dei movimenti
Grano	Vagone ferroviario	Settimanale
Grano	Automezzi	Settimanale
Grano	Nave	Settimanale
Gasolio	Automezzo	Quindicinale

Descrizione delle modalità di stoccaggio

- **Grano:** Il grano viene scaricato in apposite griglie e successivamente, tramite un sistema meccanico, raggiunge il 7° piano del molino dove è stoccato. Nel caso in cui lo stoccaggio sia previsto all'interno dello stabile, il grano è soggetto a prepulitura; se invece è da stoccare all'esterno, viene trasferito in silos esterni.
- **Gasolio:** utilizzato esclusivamente per rifornire i camion. All'arrivo (frequenza: 15 gg, 35.000 lt) il gasolio viene stoccato nella apposita cisterna vicino la palazzina uffici

2.5 PRODUZIONE E CONSUMO DI ENERGIA

2.5.1 Elettrica Energia

L'energia elettrica è prelevata dalla rete a 20.000 Volt e giunge all'interno dello stabilimento in cui vi è una cabina di trasformazione da MT a BT. L'energia elettrica viene utilizzata per alimentare gli impianti dello stabilimento, per il condizionamento degli uffici e per l'illuminazione dei piazzali esterni destinati alle più importanti fasi lavorative..

Inoltre la ditta è dotata di un gruppo elettrogeno Modello IVECO MOTORS modello 8210SRI 28 da 250Kw per la produzione energia elettrica in caso di emergenza. Tale Gruppo Elettrogeno è alimentato a gasolio, attraverso un serbatoio da 120 litri incorporato.

Il consumo di energia elettrica è stimabile pari a 13.064.313 Kw, secondo la distribuzione descritta nello schema seguente:

UNITÀ DI CONSUMO				
Impianto/ fase di utilizzo	Energia elettrica consumata		Prodotto finito / anno	Consumo elettrico per unità di prodotto
	kWh/anno	Metodo		
Processo produttivo	12.411.000	Stima	173.400 t / anno	72 kWh/t
Condizionamento uffici	654.000	Stima	173.400 t / anno	3,8 kWh/t
Totale	13.064.313 kWh	-	-	-

2.5.2 Energia Termica

L'energia termica viene prodotta da n° 3 Caldaie Murali per il riscaldamento degli spogliatoi e laboratori analisi, ed un impianto termico centralizzato per il riscaldamento della palazzina Uffici. Tali impianti vengono alimentati a Combustibile gassoso.

Non sono presenti allo stato attuale sistemi di recupero dell'energia né sistemi di controllo della produzione di energia. L'energia termica prodotta è stimabile a 704.410 kWh/anno, secondo la distribuzione descritta nello schema seguente:

UNITÀ DI CONSUMO				
Impianto/ fase di utilizzo	Energia termica consumata		Prodotto finito / anno	Consumo termico per unità di prodotto
	mc/anno	Metodo		
Riscaldamento uffici	17.292	Stima	173.400 t / anno	0,1 mc/t
Riscaldamento spogliatoi e laboratorio Analisi	2.500	Stima	173.400 t / anno	0,01 mc/t
Totale	19.792 mc/anno			

2.6 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO E CICLO DELLE ACQUE

2.6.1 Approvvigionamento Idrico

Ad oggi il Molino Alimonti è in possesso dell'autorizzazione richiesta in data 15/07/99 per l'approvvigionamento di acqua richiesta in fase di costruzione dello stabilimento sito in Ortona.

L'acqua in ingresso al complesso (vedi planimetri seguente), proviene per tanto dall'acquedotto comunale, consiste in:

- acqua potabile;
- acqua industriale;
- acqua per rete antincendio.

L'acqua utilizzata nel processo produttivo, essendo aggiunta durante le bagnature del grano a temperatura ambiente ed essendo finalizzata alla produzione di alimenti, non può assolutamente discostarsi dai requisiti di acqua potabile imposti dal D.Lgs n°31 /2001; questo è il motivo principale per cui non può essere soggetta a trattamenti come addolcimento e demineralizzazione che potrebbero andare ad alterare le caratteristiche del prodotto finale.

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo giornaliero	
	acque industriali processo (m ³)	acqua uso domestico (m ³)	acque industriali (processo m ³)	acqua uso domestico (m ³)
Acquedotto comunale	8.740	350	25	1

Omissis per pubblicazione Web

2.6.2 Ciclo delle Acque

Nel ciclo produttivo l'acqua viene utilizzata prettamente per il processo di BAGNATURA. Tale operazione prevede l'aggiunta di acqua pari al 5% per ogni tonnellata di grano lavorata giornalmente. La quantità di acqua prelevata dalla rete idrica è quindi stimabile intorno ai 25 mc al giorno. Da tale processo non si generano scarichi, in quanto l'acqua viene completamente assorbita da grano.

Per quanto riguarda il consumo dell'acqua potabile, solo una piccola parte del quantitativo prelevato giornalmente viene destinata ad uso igienico.

Gli scarichi che si generano dalle attività sono esclusivamente derivanti dai servizi igienici e dalle acque di dilavamento dei piazzali.

2.6.3 Scarichi Idrici

Le **acque reflue** che si originano dal complesso del Molino Alimonti si suddividono in :

- Scarichi civili (acque provenienti dai servizi igienici degli uffici e della produzione)
- Scarichi piazzale (acque meteoriche)

Gli **scarichi civili** (vedi planimetria seguente), prima di essere scaricati nel corpo idrico recettore vengono depurati con un impianto di tipo biologico a fanghi attivi. La tecnologia depurativa è stata impostata sulla **DEGRADAZIONE BIOLOGICA** delle sostanze inquinanti . L'effluente depurato viene poi scaricato nel corpo recettore naturale Fosso Riccio attraverso un unico punto di scarico, denominato **S1**.

La Molino Alimonti S.p.a. ha ricevuto la prima autorizzazione allo scarico delle acque reflue assimilabili alle domestiche dalla Provincia di Chieti (Servizio Ecologia e Tutela Ambiente-Energia) con determina N°327 in data 17/10/2000 (il successivo rinnovo si è ottenuto il 28 febbraio 2005 con determina n°34).

Relativamente alle **acque meteoriche** (vedi planimetria seguente), provenienti dai piazzali esterni allo stabilimento è stata rilasciata l'autorizzazione per il convogliamento delle medesime nelle condotte delle acque industriali assimilate alle domestiche pertanto anche questa tipologia di scarico recapiterà nel corpo idrico recettore, Fosso Riccio. Nel 1998 il Comune di Ortona ha rilasciato alla Molino Alimonti S.p.a l'autorizzazione per la manomissione della strada pubblica per l'installazione della condotta per il convogliamento delle acque meteoriche di piazzale a Fosso Riccio.

Omissis per pubblicazione Web

Omissis per pubblicazione Web

2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA

2.7.1 Quadro Emissivo

Nello Stabilimento MOLINO ALIMONTI S.p.A. sono attivati dei punti di emissione (cfr **Tabella A**) autorizzati in passato ai sensi del ex D.P.R. 203/88. In particolare la prima autorizzazione alle emissioni è stata rilasciata dalla Regione Abruzzo con Ordinanza n°71 del 9/03/2000 (punti di emissione da 1 a 19) successivamente rinnovata con Ordinanza n° DF2/20 del 11/02/2002.

Con Determinazione n° DF2/153 del 7/10/2004 viene rilasciata l'autorizzazione al potenziamento dei punti di emissione n°1-2-9-10-12-13 e 14 nonché all'attivazione di due nuovi punti di emissione denominati 20-A12 e 21-A13.

Di seguito elenchiamo l'elenco dei punti di emissione, con indicazione dei quelli che sono i punti ad emissione poco significativa (**Tabella B**) e di quelli che sono oggetto di specifica autorizzazione ai sensi del D.Lgs.152/06 (**Tabella A**).

Tabella A

EMISSIONI SIGNIFICATIVE													
Punto di emissione numero	Provenienza impianto	Altezza (m)	Portata [m³/h a 0°C e 0,101MPa]	Durata emissioni		Temp [°C]	Tipo di impianto di abbattimento	sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione [mg/m³ a 0°C e 0,101MPa]	Flusso di massa		Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tenore di ossigeno (solo se previsto)
				h/gg	gg/a					Kg/h	Kg/a		
1-A1	Fossa di scarico cereali	13,7	35.000	12	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	16 10	0,56 0,350	1470	0,70	---
2-A2	Aspirazione prepulitura silos cereali	46	18.000	8	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,342 0,18	504	0,75	---
3-A3	Aspirazione 1° e 2° pulitura cereali	46	37.800	22	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,7182 0,378	2910,6	1,20	---
4-A4	Aspirazione semolatrici	46	27.700	24	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,5263 0,277	2326,8	1,00	---
5-A5	Aspirazione silos macro ingredienti	38,5	1.900	12	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,0361 0,019	79,8	0,25	---
6-A6	Aspirazione silos farine parte bassa	38,5	14.400	12	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,2736 0,144	604,8	0,75	---
7-A7	Aspirazione silos farine parte alta	38,5	11.500	24	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,2185 0,115	966	0,65	---
8-A8	Aspirazione silos farina integrale	38,5	7.200	6	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,1368 0,072	151,2	0,55	---
9-A9	Aspirazione silos sottoprodotti	34	9.000	24	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,171 0,090	756	0,55	---
10-A10	Raffreddamento cubetti	38,5	14.000	12	350	35	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19,9 10	0,2786 0,140	588	0,65	---
11-A11	Aspirazione cella bentonite	38,5	1.000	1	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,019 0,010	3,5	0,17	---
12-PNS	Pneumatico trasporto scarti di pulitura	38,5	4.000	12	350	40	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,076 0,040	168	0,25	---
13-PN1	Pneumatico n°1 della macinazione	46	29.000	24	350	45	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,551 0,290	2436	0,90	---
14-PN2	Pneumatico n°2 della macinazione	46	29.000	24	350	45	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	19 10	0,551 0,290	2436	0,90	---
20-A12	Fossa di scarico cereali	13,7	37.500	12	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	16 10	0,600 0,375	1575	0,75	---
21-A13	Confezionamento farine	17	21.500	16	350	ambiente	Filtro a maniche	Polveri totali (max) Polveri totali (medio)	20 10	0,301 0,215	1204	0,85	---

Note : Polveri totali (max) : valore di concentrazione di picco riferito ad un ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose;

Polveri totali (medio) : valore di concentrazione medio riferito ad un anno di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose (espresso come valore medio di concentrazione di almeno 3 autocontrolli).

In tutti i casi in cui i valori di concentrazione misurati sono risultati compresi tra 10 e 20 mg/Nmc, il sistema di abbattimento era in funzione regolarmente.

Infatti i filtri a maniche sono caratterizzati da un'efficienza di abbattimento relativamente costante (99%) ma comunque non in misura tale da poter assicurare livelli emissivi costantemente al di sotto dei 10 mg/Nmc.

All'atto della sostituzione dei tessuti filtranti, in considerazione delle caratteristiche e della granulometria delle polveri nonché delle concentrazioni in ingresso, i valori di emissione non possono essere contenuti al di sotto dei 10 mg/Nmc (a seguito del progressivo intasamento dei filtri le concentrazioni si riducono).

Pertanto, pur intensificando la manutenzione dei filtri è ineliminabile la possibilità che le concentrazioni possano raggiungere valori di concentrazione superiori a 10 mg/Nmc.

Per queste ragioni, al fine di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione senza innescare problematiche connesse al rispetto delle prescrizioni relative ai valori limite di concentrazione delle polveri e nel contempo aderire alla richiesta dell'Arta che ha come finalità la riduzione del potenziale emissivo autorizzato all'azienda, la stessa ritiene di dover confermare, quale valore di picco, il valore di concentrazione attualmente autorizzato (fatti salvi i casi relativi ai punti di emissione 1-A1 e 20-A12) ma di poter proporre, quale valore medio (calcolabile dalla media di 3 autocontrolli periodici consecutivi eseguiti su ciascun punto di emissione), il valore di concentrazione proposto dall'Arta (10 mg/Nmc) anche sui punti di emissione su cui è stato richiesto un limite meno severo (15 mg/Nmc per 5-A5 e 10-A10).

In tal modo il potenziale emissivo autorizzato viene sostanzialmente dimezzato e nel contempo viene assicurata con continuità di tempo il rispetto dei limiti e delle prescrizioni ambientali.

A margine si evidenzia inoltre che i valori di concentrazione proposti (anche quelli di picco), risultano perfettamente allineati con i rendimenti previsti dalle MTD di settore che indicano un range di concentrazione compreso tra 10 e 30 mg/Nmc.

Tabella B

EMISSIONI POCO SIGNIFICATIVE		
Punto di emissione	Provenienza	Descrizione
15-E1	Ventilazione compressori 7 ata	Emissioni provenienti dai ricambi d'aria degli ambienti di lavoro non sottoposte ad autorizzazione ai sensi dell'art.272 comma 5 del D. Lgs 152/06
16-E1	Ventilazione compressori 7 ata	
17-E1	Ventilazione sala sinottico	
18-E1	Ventilazione cabina di trasformazione MT/BT	
19-E1	Ventilazione cabina di trasformazione MT/BT	
22	Caldaia laboratorio	Emissioni provenienti da impianti di combustione alimentati a metano di potenza termica nominale inferiore a 3 MW non sottoposte ad autorizzazione ai sensi dell'art.269 comma 14 lettera c)
23	Caldaia spogliatoio	
24	Caldaia uffici	
25	Caldaia appartamento Natural	
26	Caldaia appartamento Natural	
27	Caldaia foresteria	
28	Caldaia foresteria	
29	Gruppo elettrogeno di emergenza	Emissione proveniente da impianto di emergenza non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art.269 comma 14 lettera i)
DA 30 A 59	Silos stoccaggio grano	Emissioni di sicurezza (rif. art.269 comma 14 lettera i) provenienti dai silos di stoccaggio per i quali non è tecnicamente attuabile secondo la normativa UNI il campionamento (rif. dall'allegato 3 -criteri tecnici applicativi- punto B) alla D.G.R. n°517/07)

Per quanto riguarda la coppia di sfiati posizionati alla sommità di ciascuno dei 15 silos di stoccaggio del grano, tali sistemi hanno una duplice funzione. La prima funzione è quella che consente di evacuare l'aria di ventilazione durante il caricamento del grano all'interno del silos. Il grano prima di essere avviato allo stoccaggio attraversa preventivamente la fase di prepulitura durante la quale viene privato delle particelle solide che potrebbero dar luogo ad emissioni di polveri durante la fase di stoccaggio. La seconda funzione è quella di assicurare l'eventuale evacuazione dei gas sprigionati dal grano durante la loro permanenza all'interno dei silos. Tali emissioni, per giunta di natura occasionale ed imprevedibile (quindi incontrollabile), consentono di evitare la formazione di gas esplosivi e quindi sono catalogabili come emissioni provenienti da sfiati di sicurezza (art.272 co. 5 del D. Lgs 152/06). Inoltre, in considerazione delle caratteristiche e del posizionamento degli sfiati, il campionamento non è attuabile (rif. allegato 3 – criteri tecnici applicativi – punto B) alla D.G.R. n°517/07).

2.7.2 Planimetria dei punti di Emissione

Omissis per pubblicazione Web

2.8 EMISSIONI SONORE

Le attività del **MOLINO ALIMONTI S.p.A.** vengono svolte a ciclo continuo, 24 ore su 24 secondo le definizioni del D.M. 11/12/1996. Nel piazzale esterno vengono svolte solo alcune attività di scarico della materia prima, per mezzo di camion o vagoni ferroviari, e le operazioni di carico della Farina, sfusa o in sacchi, sui mezzi di trasporto destinati alla consegna presso le sedi del Cliente. La maggior parte delle attività di lavoro vengono per tanto svolte all'interno dello stabilimento.

Nel Gennaio 2008 sono state eseguite misure di rumore ambientale (lungo il perimetro della ditta) ai fini della verifica di conformità del rumore immesso nell'ambiente esterno ai sensi del D.P.C.M. 01/03/91 e successive integrazioni (GU 08/03/1991 n.57).

L'indagine è stata eseguita da tecnico competente nel campo dell'acustica ambientale ai sensi dell'art. 2 comma 6 della L. 447/95 (Delibera Regione Abruzzo n.445 del 09/03/1999–Ordinanza n.35 del 19/04/1999).

Il Comune di ORTONA non ha effettuato la zonizzazione acustica ai sensi dell'art. 6, comma 1, lettera a) della Legge 26 ottobre 1995, n.447 e pertanto ai sensi dell'art.8, comma 1, del D.P.C.M. 14 novembre 1997 si applicano i limiti di cui all'art.6, comma 1 del D.P.C.M. 1 marzo 1991 che per la zona di appartenenza della **Molino Alimonti S.p.A.** sono 70 dB(A) diurni e 60 dB(A) notturni.

Le misure sono state eseguite nel rispetto delle modalità citate nell'allegato B al D.P.C.M. 01/03/91 e nell'allegato B al D.M. 16/03/98 e sono state eseguite conformemente a quanto disposto dal D.P.C.M. 14/11/1997.

Sono state eseguite n° 6 misure durante il periodo di **diurno** ed altre n° 6 misure durante il periodo di **notturno**, con i risultati arrotondati a 0,5 dB come previsto dall'allegato B al D.P.C.M. 1/03/91. Le misure sono state effettuate con microfono a 1,5 m dal suolo, lontano da ostacoli riflettenti, orientato verso la sorgente di rumore, munito di cuffia antivento e a 1 m dalla perimetrazione esterna. Tutte le misure sono state effettuate in assenza di precipitazioni, di nebbia e/o neve e con la velocità del vento inferiore a 5 m/s. Non sono state rilevate componenti impulsive, tonali e di bassa frequenza. Le misurazione sono state eseguite durante lo svolgimento della normale attività lavorativa.

I risultati delle misure sono riepilogati nella tabella seguente.

Data	Punti di misurazione	Descrizione	Leq dB(A) Diurni	Limite diurno dB(A)
28/01/2008	1	A m 1 dal confine con la strada principale di accesso allo stabilimento	54,9	70
28/01/2008	2	A m 4 dal confine con la ferrovia in posizione longitudinale al magazzino prodotti finiti	50,0	70
28/01/2008	3	A m 4 dal confine con la ferrovia in posizione longitudinale alle fosse ricevimento grano	49,9	70
28/01/2008	4	Al confine con l' area agricola nella zona retrostante ai silos metallici	43,3	70
28/01/2008	5	A m 3 dal confine con l' area agricola in corrispondenza del magazzino prodotti finiti	54,2	70
28/01/2008	6	A m 3 dal confine con l' area agricola in corrispondenza dello spaccio aziendale	44,9	70

Data	Punti di misurazione	Descrizione	Leq dB(A) Notturmi	Limite diurno dB(A)
28/01/2008	1	A m 1 dal confine con la strada principale di accesso allo stabilimento	52,0	60
28/01/2008	2	A m 4 dal confine con la ferrovia in posizione longitudinale al magazzino prodotti finiti	48,6	60
28/01/2008	3	A m 4 dal confine con la ferrovia in posizione longitudinale alle fosse ricevitore grano	49,0	60
28/01/2008	4	Al confine con l' area agricola nella zona retrostante ai silos metallici	43,3	60
28/01/2008	5	A m 3 dal confine con l' area agricola in corrispondenza del magazzino prodotti finiti	54,2	60
28/01/2008	6	A m 3 dal confine con l' area agricola in corrispondenza dello spaccio aziendale	44,9	60

Sulla base delle misure di rumore ambientale effettuate lungo il perimetro dell'azienda è risultato che i livelli sonori equivalenti ponderati A ottenuti, sono contenuti, nelle postazioni di misura scelte e considerate le più significative dal punto di vista delle immissioni di rumore nell'ambiente esterno, nei limiti di accettabilità previsti dalla normativa e quindi si può affermare che lungo il perimetro dell'area di competenza della ditta non vengono superati i valori limite diurni di accettabilità al D.P.C.M. 1.03.91 per la zona a cui la ditta appartiene.

Omissis per pubblicazione Web

2.9 GESTIONE RIFIUTI

La società Molino Alimonti S.p.A. organizza la raccolta e il deposito dei rifiuti secondo quanto previsto dalla normativa vigente.

Di seguito si riporta un prospetto riassuntivo con l'indicazione dei quantitativi di rifiuti prodotti negli ultimi 5 anni.

	U.M.	Anno 2005	Anno 2006	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2009
Rifiuti prodotti	Kg	163.020	122.332	141.058	168.790	151.546

I rifiuti **prodotti** dal complesso produttivo sono rappresentati principalmente da:

- **CER 020304 - Scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione**, provenienti dalle attività di pulizia e gestione dell'impianto;
- **CER 200101 - Carta e cartone**, provenienti dalle attività di confezionamento e produzione, sacchi rotti o strati di bobina scartati;
- **CER 150101 - Imballaggi di carta e cartone**, provenienti dalle attività di confezionamento e produzione, sacchi rotti o strati di bobina scartati;
- **CER 160601 - Batterie a Piombo**, provenienti dalle attività di manutenzione camion;
- **CER 160103 - Pneumatici fuori uso**, provenienti dalle attività di manutenzione camion;
- **CER 180103 - Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni**, provenienti dalle attività di microbiologia, attività chiusa;
- **CER 200304 - Fanghi delle fosse settiche**, provenienti dalle attività del depuratore

2.9.1 Gestione dei rifiuti ai sensi dell'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (deposito temporaneo).

Per quanto riguarda la gestione di tutti gli altri rifiuti prodotti dalle proprie attività, la MOLINO ALIMONTI S.p.A. organizza la raccolta e il deposito dei rifiuti secondo quanto previsto dalla normativa vigente. I rifiuti **prodotti** sono rappresentati principalmente da (nella seguente tabella sono indicate le quantità dei rifiuti prodotti nell'ultimo anno):

Codice CER	Descrizione	Tipologia	Provenienza	Stato fisico	Quantità (Kg)
020304	Scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	Non pericoloso	Fasi di prepulitura e pulitura e controllo assenza corpi estranei	Solido	15.560
130205	Scarti di olio motore	Pericoloso	Attività saltuaria di officina meccanica	Liquido	3.100
150101	Imballaggi di carta e cartone	Non pericoloso	Imballaggi Prodotto finito	Solido	49.300
150110	Imballaggi contenenti residui pericolosi	Pericoloso	Imballaggi Prodotto finito	Solido	400
160103	Pneumatici fuori uso	Non pericoloso	Attività saltuaria di officina meccanica	Solido	400
160107	Filtri dell'olio	Pericoloso	Attività saltuaria di officina meccanica	Solido	1410
160213	Apparecchiature elettriche fuori uso	Pericoloso	Uffici	Solido	320
160214	Apparecchiature elettriche fuori uso diverse da quelle di cui alla voce 160213	Non pericoloso	Uffici	Solido	330
160601	Batterie al piombo	Pericoloso	Attività saltuaria di officina meccanica	Solido	5010
170405	Ferro ed acciaio	Non pericoloso	Manutenzione impianti	Solido	24000
200101	Carta e cartone	Non pericoloso	Attività saltuaria di officina meccanica	Solido	4600
200301	Rifiuti urbani non differenziati	Non pericoloso	Imballaggi e prodotto finito	Solido	9300
200304	Fanghi	Non pericoloso	Attività del depuratore	Liquido	31340
TOTALE					129.880

Si sottolinea che L'azienda non effettua lo spandimento dei Fanghi derivanti in agricoltura, ma provvede a smaltire gli stessi come rifiuto, codice C.E.R. 20.03.04, attraverso autorizzata ditta di smaltimento.

Periodicamente vengono eseguite analisi chimiche da parte di un laboratorio esterno sui campioni dei rifiuti prodotti in modo da accertarne la composizione merceologica, attribuire l'esatto codice CER, classificare il rifiuto ai sensi del D.Lgs. 152/06 e individuare le possibili forme di smaltimento. L'azienda gestisce i rifiuti su elencati secondo le modalità descritte dettagliatamente nei paragrafi successivi. Tutti i rifiuti prodotti elencati sono gestiti dall'azienda rispettando le prescrizioni del DEPOSITO TEMPORANEO (art. 183, lettera m) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).

2.9.2 Procedure Interne

Tutti i rifiuti solidi prodotti vengono raccolti per tipologie omogenee in appositi cassonetti posizionati lungo le linee di produzione.

I rifiuti urbani si generano dalle pulizie dei reparti e delle aree produttive. Tali rifiuti sono costituiti principalmente dalle risultanze delle pulizie ordinarie, polvere, sporcizia in genere.

I rifiuti quali plastica, carta, si generano dalle normali attività lavorative e vengono inviati a riciclaggio, altri rifiuti quali residui di legno, scarti altrimenti inutilizzabili vengono inviati allo smaltimento.

I cassonetti, una volta pieni, vengono trasferiti e svuotati nei contenitori posizionati nelle aree di stoccaggio per i rifiuti urbani, o per i rifiuti da sottoporre a recupero, interne al sito, appositamente attrezzate per il deposito dei rifiuti con tre cassoni, per carta, plastica, e scarti di lavorazione, e con alcuni cassonetti (forniti dal Comune di Ortona) posti all'ingresso dello stabilimento per i rifiuti urbani.

Successivamente, i rifiuti posti nei cassoni vengono smaltiti mediante ditte autorizzate terze ed inviati a smaltimento e/o a recupero in impianti esterni autorizzati.

La Molino Alimonti S.p.A. verifica l'iscrizione all'Albo Nazionale delle Imprese che effettuano la gestione dei rifiuti, della ditta incaricata alle operazioni di trasporto e richiede le autorizzazioni regionali e/o provinciali delle ditte a cui conferisce i rifiuti per lo smaltimento finale e/o il recupero.

Inoltre, al momento dell'ingresso in stabilimento dei mezzi di trasporto rifiuti, il personale addetto della Molino Alimonti S.p.A. verifica che il mezzo disponga di autorizzazione al trasporto per lo specifico codice CER o se pericoloso dell'autorizzazione al trasporto in ADR con relative patenti e attrezzature a bordo.

Le informazioni attinenti le caratteristiche qualitative e quantitative dei rifiuti vengono annotate sul registro di carico e scarico, avente fogli numerati e vidimati in ottemperanza alle vigenti disposizioni di legge.

Durante il trasporto i rifiuti vengono accompagnati dal formulario di identificazione che viene regolarmente compilato in quattro copie, datato e firmato dal detentore dei rifiuti e controfirmato dal trasportatore per ogni operazione di trasporto. Le prime e le quarte copie di ritorno del formulario di identificazione dei rifiuti trasportati, sono conservate per cinque anni, controfirmate e datate in arrivo dal destinatario, in base a quanto prescritto dalle vigenti leggi.

2.9.3 Descrizione area di stoccaggio rifiuti

Le aree adibite al deposito temporaneo rifiuti sono localizzate in due distinte aree: un'area in prossimità allo stabile sul lato est rispetto all'ingresso principale dell'opificio, ed una seconda nei pressi dell'officina meccanica.

Il deposito temporaneo viene effettuato per tipologie omogenee di rifiuto, rispettando le relative norme tecniche nonché secondo criteri di ordine e utilizzo di procedure adeguate a garantire un' idonea salvaguardia dell'ambiente circostante e rispettando le tempistiche di giacenza. I rifiuti non pericolosi destinati allo smaltimento sono contenuti in un cassone, mentre i non pericolosi destinati al recupero sono depositati su superfici coperte. I quantitativi di olio esausto sono stoccati in fusti chiusi ed isolati dal terreno al fine di evitare versamenti e spandimenti accidentali sul suolo.

Considerando che i rifiuti in oggetto vengono smaltiti secondo le tempistiche stabilite dalla normativa relativa al deposito temporaneo nel rispetto delle relative norme tecniche di settore, si può concludere che non vi è possibilità di pericolo di emissioni di sostanze inquinanti.

Omissis per pubblicazione Web

2.9.4 Quadro Riassuntivo dei rifiuti gestiti nell'impianto

AREA D STOCCAGGIO							
Identificazione area di Stoccaggio	Descrizione	Stato fisico	Tipologia	Modalità di gestione	Modalità di stoccaggio	Modalità e/o cadenza con cui i rifiuti vengono mandati a smaltimento/recupero esterno	Destinazione finale (smaltimento/recupero)
020304	Scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	Solido	Non pericoloso	Deposito temporaneo	Cassone	<p>Secondo quanto previsto dall'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06, i rifiuti saranno raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento, o con cadenza almeno trimestrale indipendentemente dalle quantità in deposito o quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 10 metri cubi nel caso di rifiuti pericolosi o i 20 metri cubi nel caso di rifiuti non pericolosi.</p> <p>In ogni caso allorché il quantitativo di rifiuti pericolosi non superi 10 metri cubi l'anno e il quantitativo di rifiuti non pericolosi non superi i 20 metri cubi l'anno, il deposito temporaneo non avrà durata superiore a 1 anno</p>	Smaltimento
130205	Scarti di olio motore	Liquido	Pericoloso	Deposito temporaneo	Contenitori chiusi		Recupero
150101	Imballaggi di carta e cartone	Solido	Non pericoloso	Deposito temporaneo	Cassone		Recupero
150110	Imballaggi contenenti residui pericolosi	Solido	Pericoloso	Deposito temporaneo	Cassone		Recupero
160103	Pneumatici fuori uso	Solido	Non pericoloso	Deposito temporaneo	Area coperta		Recupero
160107	Filtri dell'olio	Solido	Pericoloso	Deposito temporaneo	Cassone		Smaltimento
160213	Apparecchiature elettriche fuori uso	Solido	Pericoloso	Deposito temporaneo	Area coperta		Recupero
160214	Apparecchiature elettriche fuori uso diverse da quelle di cui alla voce 160213	Solido	Non pericoloso	Deposito temporaneo	Area coperta		Recupero
160601	Batterie al piombo	Solido	Pericoloso	Deposito temporaneo	Area coperta		Recupero
170405	Ferro ed acciaio	Solido	Non pericoloso	Deposito temporaneo	Cassone		Recupero
200101	Carta e cartone	Solido	Non pericoloso	Deposito temporaneo	Superficie coperta		Recupero
200301	Rifiuti urbani non differenziati	Solido	Non pericoloso	Deposito temporaneo	Cassone		Smaltimento
200304	Fanghi	Solido	Non pericoloso	Deposito temporaneo	Cassone		Recupero

2.10 VALUTAZIONE DELLA CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E SOTTOSUOLO (D.M. 471/99)

Sulla base delle procedure messe in atto dalla ditta MOLINO ALIMONTI S.p.A, le misure gestionali ed i sistemi tecnici (anche relativi alle idonee modalità di transito dei mezzi di trasporto all'interno dello stabilimento nonché la loro manutenzione in officina) si ritengono altamente improbabili episodi di contaminazione del suolo e del sottosuolo; tutto questo anche per la natura scarsamente inquinante della materia prima utilizzata sia in fase di carico che di scarico.

E' presente un serbatoio interrato di gasolio da 50 m³. Tale serbatoio è posizionato vicino la palazzina uffici ed ha le seguenti caratteristiche:

- costruzione a doppia camera, parete interna in lamiera d'acciaio di prima scelta ermetica chiusa con elettrosaldatura a cordone continuo dei fondi stampati;
- camera esterna in lamiera d'acciaio di prima scelta con rivestimento per la protezione contro la corrosione mediante vernice bituminosa nera (disponibile come opzionale la vetroresina);
- golfari per il sollevamento.
- pozzetto antispiandimento saldato;
- valvola limitatrice di carico omologata;
- vuotometro Inox con contatto di minimo;
- tubo pescante con valvola di fondo e filtro.

La costruzione è eseguita in conformità alle circolari n. 40 del 28/05/1968 e n. 73 del 29/07/1971 Del Ministero dell'Interno e al DM n. 246 del 24/05/1999.

Per ciò che attiene la situazione preesistente l'insediamento dell'impianto si conferma che nel sito d'interesse non sono mai state effettuate operazioni di bonifica, né ad oggi risultano accaduti eventi di contaminazione del suolo o del sottosuolo.