

COPIA PER IL PUBBLICO

N.B. LE PARTI EVIDENZIATE IN NERO SONO QUELLE PER LE QUALI LA DITTA HA RICHIESTO LA RISERVATEZZA.



PROVINCIA DI COMO  
SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

**ALLEGATO TECNICO  
AL P.D. N.354/A/ECO DEL 10/10/2014**

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	<b>Bolton Alimentari S.p.A.</b>
Indirizzo Sede Legale e impianto	Via L. Einaudi, 18/22 22072 CERMENATE (CO)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
Codice e attività IPPC (Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs 152/06 e smi)	6.4 b 3) Trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari e mangimi da 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 giorno è superiore a 75 se A è pari o superiore a 10.
Provvedimento	Aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D.n.59/A/ECO del 24/10/2012 e s.m.



## INDICE

<b>A QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE .....</b>	<b>5</b>
<b>A 0. DESCRIZIONE DELLE VARIANTI IN PROGETTO .....</b>	<b>5</b>
<b>A 1. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO.....</b>	<b>5</b>
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo.....</i>	<i>5</i>
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito .....</i>	<i>6</i>
<b>A 2. STATO AUTORIZZATIVO.....</b>	<b>8</b>
<b>B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....</b>	<b>9</b>
<b>B.1 ATTIVITÀ PRODUTTIVA .....</b>	<b>9</b>
<i>B.1.1 Descrizione del complesso IPPC.....</i>	<i>9</i>
<i>B.1.2. Periodo di funzionamento impianti .....</i>	<i>11</i>
<i>B.1.3. Fasi di lavorazione e cicli produttivi.....</i>	<i>11</i>
<i>B.1.4. Reparti ed impianti ausiliari alla produzione .....</i>	<i>15</i>
<b>B 2 IMPIANTI TECNICI.....</b>	<b>16</b>
<i>B 2.1 Centrale Termica di Stabilimento .....</i>	<i>16</i>
<i>B 2.2 Centrale Termica palazzina uffici e serbatoio di gasolio .....</i>	<i>16</i>
<i>B 2.3 Cucina Mensa Palazzina Uffici e serbatoio di GPL.....</i>	<i>17</i>
<i>B 2.4 Gruppo Motopompa Antincendio .....</i>	<i>17</i>
<i>B 2.5 Gruppo pompa di emergenza centrale idrica.....</i>	<i>18</i>
<i>B 2.6 Gruppo elettrogeno .....</i>	<i>18</i>
<i>B 2.7 Serbatoi .....</i>	<i>18</i>
<i>B 2.8 Impianti frigoriferi.....</i>	<i>19</i>
<i>B 2.9 Impianti di condizionamento.....</i>	<i>20</i>
<i>B 2.10 Cabine elettriche di trasformazione e trasformatori.....</i>	<i>20</i>
<i>B 2.11 Compressori.....</i>	<i>21</i>
<b>B. 3 ELENCO MACCHINARI.....</b>	<b>21</b>
<b>B.4 CAPACITÀ PRODUTTIVA TOTALE DEL COMPLESSO IPPC .....</b>	<b>32</b>
<b>B.5 MATERIE PRIME ED INTERMEDI.....</b>	<b>33</b>
<b>B.6 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE .....</b>	<b>34</b>
<i>B.6.1 Risorse idriche: approvvigionamento idrico del complesso.....</i>	<i>34</i>
<i>B.6.2 Risorse energetiche.....</i>	<i>36</i>
<b>C. QUADRO AMBIENTALE .....</b>	<b>40</b>
<b>C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA .....</b>	<b>40</b>
<b>C.2 EMISSIONI SONORE.....</b>	<b>43</b>
<b>C.3 EMISSIONI IN ACQUA .....</b>	<b>44</b>



<b>C.4 RIFIUTI .....</b>	<b>46</b>
<b>C.5 SISTEMI DI CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO .....</b>	<b>52</b>
<i>C.5.1 Gestione delle emergenze.....</i>	<i>52</i>
<i>C.5.2 Emissioni in atmosfera.....</i>	<i>53</i>
<i>C.5.3 Emissioni idriche.....</i>	<i>53</i>
<i>C.5.3.1 Impianto di depurazione Fisico-Biologico .....</i>	<i>53</i>
<i>C.5.3.2 Impianti di prima pioggia/disoleatori.....</i>	<i>55</i>
<i>C.5.4 Emissioni al suolo .....</i>	<i>56</i>
<b>C.6 IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE .....</b>	<b>56</b>
<b>C.7 BONIFICHE .....</b>	<b>56</b>
<b>D. QUADRO INTEGRATO .....</b>	<b>57</b>
<b>D.1 APPLICAZIONE DELLE MTD.....</b>	<b>57</b>
<b>D.2 CRITICITÀ RISCONTRATE .....</b>	<b>59</b>
<i>D.2.1 Emissioni idriche (acque reflue).....</i>	<i>59</i>
<b>D.3 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATE     DELL'INQUINAMENTO IN ATTO E PROGRAMMATE .....</b>	<b>59</b>
<i>D.3.1 Impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti .....</i>	<i>59</i>
<i>D.3.2 Sviluppo di tecniche per il recupero e il riciclo delle sostanze emesse e usate nel         processo e, ove opportuno, dei rifiuti.....</i>	<i>60</i>
<i>D.3.3 Processi, sistemi o metodi operativi comparabili, sperimentati con successo su         scala industriale .....</i>	<i>60</i>
<i>D.3.4 Consumo e natura delle materie prime ivi compresa l'acqua utilizzata nel         processo e efficienza energetica .....</i>	<i>60</i>
<i>D.3.5 Necessità di prevenire o ridurre al minimo l'impatto sull'ambiente delle emissioni         e dei rischi .....</i>	<i>60</i>
<i>D.3.6 Necessità di prevenire gli incidenti e di ridurre le conseguenze per l'ambiente..</i>	<i>60</i>
<b>E. QUADRO PRESCRITTIVO .....</b>	<b>62</b>
<b>E.1 ARIA .....</b>	<b>62</b>
<i>E.1.1 Limiti per le emissioni in atmosfera .....</i>	<i>62</i>
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>62</i>
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>63</i>
<i>E.1.4 Prescrizioni generali.....</i>	<i>64</i>
<b>E.2 ACQUA.....</b>	<b>64</b>
<i>E.2.1 Emissioni autorizzate .....</i>	<i>64</i>
<i>E.2.2 Valori limite di emissione .....</i>	<i>65</i>
<i>E.2.3 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>65</i>
<i>E.2.4 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>66</i>
<i>E.2.5 Prescrizioni generali.....</i>	<i>66</i>
<b>E.3 RUMORE .....</b>	<b>66</b>



<i>E.3.1 Valori limite</i> .....	66
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i> .....	66
<i>E.3.3 Prescrizioni generali</i> .....	66
<b>E.4 SUOLO</b> .....	67
<b>E.5 RIFIUTI</b> .....	67
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i> .....	67
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i> .....	68
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i> .....	69
<b>E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI</b> .....	70
<b>E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO</b> .....	71
<b>E.8 PREVENZIONE INCIDENTI</b> .....	72
<b>E.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE</b> .....	72
<b>E.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ</b> .....	72
<b>E.11 PRESCRIZIONI AI FINI DELLA RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E TEMPISTICHE</b> .....	73
<b>F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO</b> .....	74
<b>F.1 FINALITÀ DEL MONITORAGGIO</b> .....	74
<b>F.2 CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING</b> .....	74
<b>F.3 PARAMETRI DA MONITORARE</b> .....	74
<i>F.3.1 Risorsa idrica</i> .....	74
<i>F.3.2 Risorsa energetica</i> .....	75
<i>F.3.3 Aria</i> .....	75
<i>F.3.4 Acqua</i> .....	76
<b>F.3.5 MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE</b> .....	77
<i>F.3.6 Rumore</i> .....	77
<i>F.3.7 Rifiuti</i> .....	78
<b>F.4 GESTIONE DELL'IMPIANTO</b> .....	78
<i>F.4.1. Individuazione e controllo sui punti critici</i> .....	78
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio</i> .....	79
<b>G. PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO</b> .....	80



**I paragrafi A-B-C-D.1 sono redatti sulla base delle informazioni e dichiarazioni fornite dal Gestore**

## A QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

### A 0. Descrizione delle varianti in progetto

Le varianti comunicate dal Gestore e autorizzate con il presente atto riguardano:

- Sostituzione dell'impianto di sterilizzazione per tonno (non 80gr) e sostituzione impianto di cestonamento/decestonamento a monte e a valle delle sterilizzatrici rendendolo automatico (stima conclusione progetto 2018);
- Installazione nuova "Linea Insalatissime 2" aggiuntiva all'esistente con contestuale ampliamento dell'impianto di sterilizzazione ed eliminazione della linea Rilletes (stima conclusione progetto 2016);
- Spostamento linea salmone e linee "maxi" e "leggero" in aree diverse da quelle dove sono attualmente collocate, senza apportare modifiche;
- Ammodernamento linea E, linee di imballaggio, centrale frigorifera;
- Attivazione nuove emissioni in atmosfera E56 asciugatura lattine, E06 dosaggio olio, E57 cottura vegetali.

### A 1. Inquadramento del complesso e del sito

#### A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

##### **Attività economica principale:**

Codice NACE	15
Codice ISTAT / O.T.E	15.20.2

N. d'ordine Attività IPPC	Attività IPPC	Codice IPPC	Codice NOSE-	Capacità produttiva di progetto	Periodicit à (gg/aa)
1	<i>Trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari e mangimi da 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 giorno è superiore a 75 se A è pari o superiore a 10</i>	6.4 b 3	105.03	██████████ ██████████ ██████████	220 gg/anno

<b>N° totale attività (IPPC e non IPPC)</b>	<b>1</b>	<b>N° Attività non IPPC</b>	<b>0</b>	<b>N. addetti totali</b>	<b>500 circa</b>
---	----------	-----------------------------	----------	------------------------------	------------------

Iscrizione al repertorio notizie economiche ed amministrative (REA) n. 66295



### A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Lo stabilimento della ditta Bolton Alimentari S.p.A. è ubicato nel Comune di Cermenate (CO) ed è identificato mediante le coordinate Gauss Boaga, riferite all'ingresso dell'insediamento, di seguito riportate:

<b>GAUSS - BOAGA</b>
Est: 1507619 Nord: 50605140

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

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scoperta impermeabilizzata	Superficie scoperta permeabile	Anno inizio attività	Ultimo ampliamento o ristrutturazione
286.400 m <sup>2</sup>	50.818 m <sup>2</sup>	50.862 m <sup>2</sup>	184.720 m <sup>2</sup>	1951	2014

**Tabella A1.1a - Caratteristiche generali del sito aziendale**

Una volta terminati i lavori di realizzazione delle modifiche comunicate dalla ditta in data 26/7/2014, le superfici saranno così suddivise:

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scoperta impermeabilizzata	Superficie scoperta permeabile
286.400 m <sup>2</sup>	51.818 m <sup>2</sup>	49.862 m <sup>2</sup>	184.720 m <sup>2</sup>

**Tabella A1.1b - Caratteristiche generali del sito aziendale post-modifica**

I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno destinazioni d'uso seguenti:

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente e di quello eventualmente adottato		Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso	Note
	CERMENATE approvato con delibera CC n. 13 del 16/03/2009 e pubblicato sul BURL n. 29 serie inserzioni del 22/07/2009	<b>D: tessuto urbano consolidato produttivo</b>	Interno perimetro proprietà Bolton	All'interno del complesso Bolton
		<b>ATP: ambiti di trasformazione produttiva</b>	Interno perimetro proprietà Bolton	All'esterno del complesso produttivo
		Servizi pubblici di interesse pubblico, interesse generale e servizi tecnologici esistenti di progetto	Interno perimetro proprietà Bolton	All'esterno del complesso produttivo
		Servizi pubblici di interesse pubblico, interesse generale e servizi tecnologici esistenti di progetto	Ca 20 mt	All'esterno del complesso Bolton
		<b>B2: zona residenziale Ambiti del tessuto urbano consolidato residenziale a edificazione media e di riqualificazione</b>	Ca 80 mt	All'esterno del complesso Bolton
		<b>ATR: Ambiti di trasformazione residenziale</b>	Ca 120 mt	All'esterno del complesso Bolton
	CARIMATE PRUG Appr. GRL N.	<b>E1: zona Agricola</b>	Ca 5 mt	All'esterno del complesso produttivo
<b>E1: zona Agricola</b>		Interno perimetro proprietà Bolton	All'esterno del complesso produttivo	



		D3 produttiva per depositi ed attività commerciali- comparti soggetti a normativa specifica secondo le relativa NTA	Sul confine di proprietà e all'interno del perimetro Bolton	All'interno del complesso Bolton e sul confine
		D3: zona produttiva di espansione per le attività industriali	Sul confine	All'esterno del complesso produttivo
		RF: Rispetto ferroviario	Interno perimetro proprietà Bolton e sul confine	All'esterno del complesso produttivo
	Lentate s/Seveso Approvato con delibera di C.C. n. 13 del 09/03.2012 in attesa di pubblicazione sul B.U.R.L.	Agricola di tutela	Interno perimetro proprietà Bolton	All'esterno del complesso produttivo
		Agricola di tutela	Interno perimetro proprietà Bolton	All'esterno del complesso produttivo
		Agricola di tutela	Interno perimetro proprietà Bolton	All'esterno del complesso produttivo
		Bosco	Sul confine di proprietà	All'esterno del complesso produttivo
		Agricola di tutela	200 mt ca dal confine di proprietà	All'esterno del complesso produttivo
		Agricola di tutela	50 mt ca dal confine di proprietà	All'esterno del complesso produttivo

Tabella A1.2 - destinazione d'uso del territorio circostante (R = 500 m)

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Note
Aree protette	Zone in parte vincolate come boschi, foreste ai sensi del D.Lgs 42/2004	Comune di Lentate sul seveso – mapp. Bolton n. 3-4-8 foglio 1
	Zone in parte inclusa nella “scarpata interna del perimetro del Parco della brughiera Briantea”	Comune di Lentate sul seveso – mapp Bolton 3-4-8 – 9 -10 foglio 1 Comune di Carimate map. – 95 <sup>1/2</sup> – 550 Comune di Cermenate (zone verde marcio)
	Aree boschive sottoposte a vincoli di cui al D.Lgs 42/2004 n. 142	Cermenate
Paesaggistico		
Architettonico		
Archeologico		
Demaniale		
Fasce fluviali – PAI	Fascia di rispetto reticolo idrico(D.Lgs 42/2004 n. 142)	Comune Carimate – mapp. 550 – 95 <sup>1/2</sup> Comune Cermenate sul confine del Comune di Carimate
Idrogeologico	D.Lgs. 152/06 e s.m.i.	Cermenate – n.5 pozzi privati



		all'interno della proprietà
<b>Siti di interesse comunitario (SIC)</b>		
<b>Altro</b>	Zona sprovvista di Pubblica fognatura	

Tabella A1.3 - Aree soggette a vincoli ambientali nei mappali di proprietà Bolton Alimentari S.p.A.

## A 2. Stato autorizzativo

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

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Estremi dell'autorizzazione		Scadenza	N° ordine attività (IPPC e non)	Note e considerazioni	Sostituita da AIA
			Numero	Data di emissione				
<b>Energia</b>	Legge n. 273 del 12.11.2004	Ministero Ambiente tutela del Territorio e Ministero Attività Produttive	Autorizzazione n. 1011 del DEC/RAS 13/05			1		no
<b>ACQUA</b>	R.D 1775/33	Provincia	Concessione di derivazione DDG 30864 Volturata con provvedimento dirigenziale prot. 58538, n12/C	07.12.2001 23.12.2003	10.08.2029	1		no
<b>AIA</b>	D.Lgs. 59/05	Regione	DDS n. 11102	04/10/2007	4/10/2012	1	Autorizzazione Integrata Ambientale	---
	D.lgs. 152/06 e s.m.i.	Provincia	PD 50/A/ECO	8/06/2010	---	1	Modifica non sostanziale dell'AIA	---
	D.lgs. 152/06 e s.m.i.	Provincia	PD 59/A/ECO	24/10/2012	---	1	Rinnovo dell'AIA	---
	D.lgs. 152/06 e s.m.i.	Provincia	Prot.n.45/2014 SUAP Lomazzo	9/1/2014			Modifica non sostanziale dell'AIA	---

Tabella A.2.1- Provvedimenti autorizzativi del complesso

Certificazione/ registrazione	Norme di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione/ registrazione (Numero- Data di emissione)	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e NON
<b>ISO</b>	ISO 9001	DNV	CERT – 01483-97-AQ-MIL-SINCERT del 25/10/2012	31/10/2015	1
<b>BS-OHSAS</b>	<b>BS-OHSAS 18001</b>	DNV	142906-2013-AHSO-ITA-ACCREDIA	27/9/2016	1

Tab. A.2.2 - Elenco delle certificazioni/registrazioni volontarie del complesso IPPC o di singole Attività IPPC e non IPPC





## **B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO**

*Come da richiesta formulata dal Gestore si segnala che le parti di documento esplicitamente evidenziate devono considerarsi “riservate”.*

**I paragrafi B, C e D sono stati redatti sulla base dei dati dichiarati dall’azienda nella domanda e nelle successive integrazioni richieste e si riferiscono, dove non altrimenti specificato, all’anno produttivo 2011.**

### **B.1 ATTIVITÀ PRODUTTIVA**

#### **B.1.1 Descrizione del complesso IPPC**

L’attività svolta dalla Bolton Alimentari Spa consiste nel 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 ton/gg.

La produzione di Bolton consiste in:

- inscatolamento di tonno (tonno in scatola, sia in banda stagnata che in alluminio);
- inscatolamento di salmone;
- inscatolamento di spalmabili (patè, rillettes); è prevista la dismissione della linea rillettes entro fine 2016;
- inscatolamento insalatissime:

Il ciclo produttivo è sostanzialmente simile per le varie produzioni ed è di seguito schematizzato:

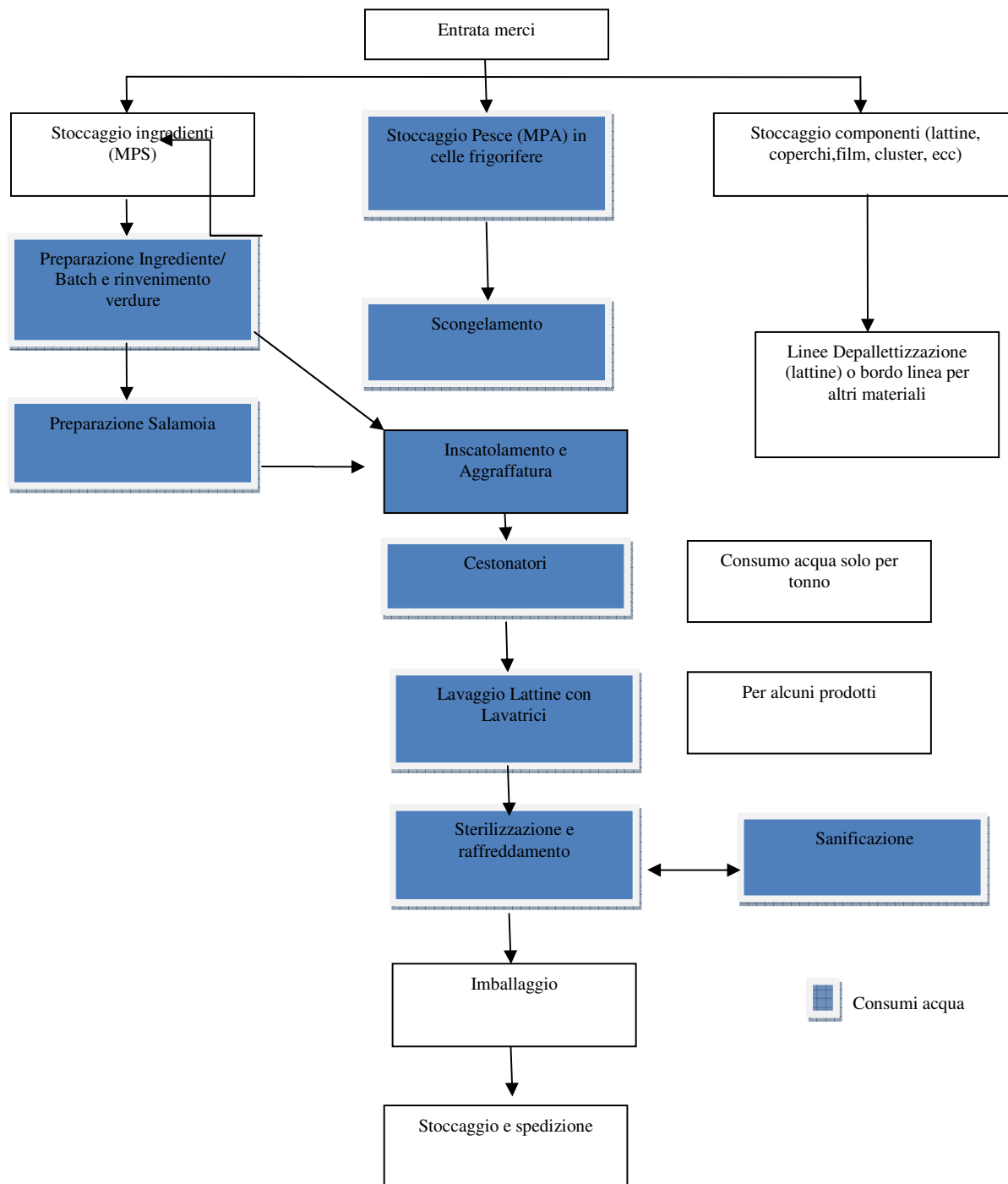


Figura 1: flusso produttivo e distribuzione consumi acqua



### B.1.2. Periodo di funzionamento impianti

I volumi produttivi di Bolton Alimentari sono variabili in funzione delle richieste del mercato. Il periodo maggiore di produzione è da considerarsi generalmente da febbraio a settembre; durante questo periodo vengono normalmente effettuati due turni di lavoro (6.00-14.00 e 14.00-22.00) e vengono impiegate circa il 90% delle linee di produzione e mediamente sono impiegati circa 50 lavoratori stagionali.

Di seguito si elencano i macchinari e le linee produttive indicandole con la lettera “M” seguita da un numero. Le emissioni in atmosfera generate sono indicate con la lettera “E”.

Si riporta il processo delle linee produttive installate e quelle di futura installazione.

Essendo le linee molto simili tra di loro, si preferisce descrivere il ciclo produttivo a fasi di lavoro e non a linee produttive. Eventuali differenziazioni verranno descritte di seguito.

### B.1.3. Fasi di lavorazione e cicli produttivi

#### B.1.3.1. Entrata merci Materia Prima Animale (MPA):

Il tonno ed il salmone arrivano ancora surgelati in container frigoriferi, scaricati sotto tettoia, e stivati all'interno di celle frigorifere (Celle 7-8) a T = -18°C. Il materiale è stoccato su bancali in legno ed avvolto da cartoni e/o da film protettivo.

Un pane di tonno (denominato “Loins”) pesa circa 7,5 kg. I loins sono posizionati su bancali in legno. Ogni bancale pesa circa 800 kg ed è chiuso con film in polietilene e parti in cartone ed è reggiato per evitare il rovesciamento del bancale durante la movimentazione.

#### B.1.3.2. Entrata merci verdure ed ingredienti:

Le verdure surgelate vengono scaricate dai container frigoriferi in prossimità delle celle frigorifere e stivate a seconda della destinazione in aree specifiche quali:

- *Linea Insalatissime (M184 - M189)*: vengono stivate all'interno delle celle frigorifere n. D-D1-5-6.
- *Linea E (M61)*: vengono stivate all'interno delle celle frigorifere n. 1.

Le verdure sono contenute in sacchi in carta accoppiata con polietilene o in palbox (cartoni di circa 1-1,5 mc) con all'interno un sacco di polietilene. Ogni bancale pesa circa 800 kg ma la composizione varia a seconda del materiale presente (mais, fagioli, piselli, pomodori, ecc).

Gli ingredienti vengono scaricati in prossimità dei magazzini o nella zona ricevitore componenti (edificio E) e stivati nelle aree di competenza quali:

- *Magazzino E*: ingredienti in giacenza non liquidi e sale
- *Magazzino G*: ingredienti liquidi e ingredienti in uso (spezie, farine, aromi)
- *Magazzino I*: ingredienti per reparto insalatissime (es. riso)

#### B.1.3.3. Entrata merci materiale di confezionamento

I materiali di confezionamento (lattine, coperchi, cluster, cartoni, etichette, ecc) vengono scaricati, per mezzo di baie, nella zona di ricevimento (edificio E) e stivati nelle zone specifiche (magazzino 2A- 2D-2E o mag. 48ore) a seconda delle necessità. Il materiale viene movimentato con carrelli elettrici e/o rulliera **M206**.



#### **B.1.3.4. Sconfezionamento/decartonamento e controllo al metal detector e preparazione MPA (scongelo)**

A seconda delle richieste di produzione vengono estratti i bancali di tonno dalle celle frigorifere e posizionati nella zona di sconfezionamento/decartonamento dove il film ed il cartone esterno al bancale vengono rimossi tramite operazione manuale. Il Loins viene posizionato su una rulliera ed inviato al reparto riempimento. Il Loins passa all'interno di un metal detector (**M49**) per il controllo di corpi estranei e viene posizionato manualmente all'interno di cestoni in acciaio. Il cartone viene compattato all'interno di un press-container in prossimità dell'area di decartonamento. Il film viene posizionato all'interno di cestoni ed inviato successivamente in un press-cointainer.

Il salmon salar (6445) viene sconfezionato all'interno del cellino **M56** in area apposita. Il cartone viene separato e posizionato in un cestone in reparto, mentre il film in polietilene viene inviato tramite un canale aereo collegato con il reparto in un cestone posizionato all'esterno.

Il salmone in blocchi (6437) viene sconfezionato in una delle vasche esterne **M57** in area apposita. Il cartone ed il film sporco vengono separati e posizionati in un cestone fuori dalle vasche e successivamente inviati nei press-container.

Il tonno congelato posizionato nei cestoni in acciaio viene scongelato utilizzando:

- scongelatori (M51, M52, M53, M54, M55) con acqua addolcita a circuito chiuso per una durata del ciclo totale di circa 4,5 ore (riscaldamento acqua fino a 40°C, mantenimento in temperatura e raffreddamento)
- vasche a pioggia (M57) (solo in caso eccezionale in alta produzione) che utilizzano acqua di pozzo per un periodo del ciclo di circa 12 ore.

Il salmone congelato a blocchi e salmon salar è confezionato in cartoni senza film di protezione. Lo scongelamento avviene utilizzando:

- cellino a pioggia (M56) che utilizza acqua di pozzo che viene riscaldata tramite vapore a circa 18-21°C.

In alcune ricette di patè e rillettes dove è previsto l'uso del salmone congelato in blocchi, viene cotto direttamente da surgelato in:

- vasche contenenti acqua (M90)

#### **B.1.3.5. Preparazione Ingredienti**

In alcune ricette è prevista l'aggiunta di salse, soluzioni oleose aromatiche, soluzione acquose aromatiche, verdure. Gli ingredienti necessari per le preparazioni delle soluzioni acquose ed oleose vengono preparati in un'apposita area. Gli ingredienti vengono pre-pesati, utilizzando delle bilance, quindi chiusi in sacchetti ermetici. La pesatura avviene su banchi di lavoro **M42 – M43 – M44** in apposita area.

Il banco di lavoro per la pesatura di aromi liquidi, con la relativa cappa, è posizionato nella posizione **M45** e genera l'emissione **E47**. I materiali che verranno pesati con l'utilizzo di questa cappa sono ingredienti liquidi ad uso alimentare quali per esempio: Aceto, marsala, succo limone, aromi liquidi, olio vegetale, ecc.

L'aspirazione è prevista come protezione della persona e per evitare il ristagno di odori all'interno del reparto. Gli ingredienti pesati vengono posizionati su carrelli e portati nella zona di utilizzo per la preparazione dei batch.

La salamoia (acqua e sale in soluzione satura) viene preparata in una area specifica del magazzino E ed inviata alle linee di riempimento che la richiedono tramite tubazioni aeree. E' in progetto la realizzazione di un impianto di dosaggio dell'olio al peperoncino M373 con relativa emissione in atmosfera E06.



### **B.1.3.6. Preparazione batch**

#### ***Reparto tonno – linea E e naturale:***

Gli ingredienti di cui sopra vengono introdotti in appositi miscelatori/preparatori a cui viene aggiunto olio vegetale o acqua. Nel caso di patè e rillettes viene aggiunto anche il pesce.

I preparatori (**M59 - M61- M65**) lavorano a temperatura ambiente ed alcuni, dove necessario, sono dotati di sistema di aspirazione (**M61-E2, M65-E4**). L'aspirazione si rende necessaria dove sono presenti farine polverulente o aromi piccanti per proteggere l'operatore nella fase di preparazione.

Nel caso di preparazione di batch a base di verdure, la miscelazione delle verdure avviene direttamente in linea a temperatura ambiente con ingredienti non polverulenti. Per alcuni vegetali, che richiedono uno scongelamento prima di essere utilizzati all'interno del batch, si utilizzano delle vasche di rinvenimento per pochi secondi ad acqua bollente **M41**, che a breve verranno sostituite da altri metodi di rinvenimento verdure. E' infatti in progetto l'ammodernamento della linea E con l'introduzione di macchine per il rinvenimento delle verdure congelate e per la produzione di salse.

#### ***Reparto Patè e rillettes:***

Gli ingredienti pre-pesati (farine, aromi, pesce) vengono caricati in appositi preparatori/omogeneizzatori dove vengono omogeneizzati (**M91 e M100**) e inviati alla linea di riempimento. Le verdure necessarie per la preparazione dei batch sono rinvenute in vasche con acqua calda **M99 (E24)** (70-80°C).

#### ***Reparto Insalatissime:***

I vegetali surgelati provenienti dalle celle frigorifere sono trasportati nella zona di preparazione (**M184**) e caricati, tramite nastri trasportatori e tramogge di carico all'interno di una cella frigorifera (**M187**). Vengono miscelati in automatico tra loro e avviati in un tunnel di scongelamento **M188**, all'interno del quale tramite l'azione di vapore e acqua nebulizzata avviene lo scongelamento.

Il vapore presente all'interno del tunnel di scongelamento a circa 30-40° C viene scaricato all'esterno attraverso l'emissione **E39**. Gli ingredienti (es. orzo e farro) che non necessitano di scongelamento sono dosati tramite altre tramogge e miscelati con i vegetali. Se necessario sono preventivamente reidratati con acqua in apposite zangole (**M190**).

In funzione delle ricette, in produzione viene preparata una soluzione a base di olio aromatizzato e/o acqua aromatizzata all'interno di preparatori (**M185**). Alcuni ingredienti necessari per la preparazione delle soluzioni aromatizzate, sono pre-pesati, nella zona di preparazione ingredienti e portati tramite carrelli a bordo linea.

### **B.1.3.7. Depallettizzatori**

Le lattine vuote a servizio di quasi tutte le linee produttive di tonno ed insalatissime sono trasferite dall'attuale area di ricevimento nel reparto imballaggio (edificio E) alla nuova area di depallettizzazione tramite un sistema di trasporto costituito da rulliere ed elevatori in quota (**M206**). Il film di protezione dei bancali verrà rimosso in un'apposita area di svestizione (**M205**), e da qui i bancali verranno trasferiti tramite navette LGV **M207** alle isole di depalettizzazione (**M200, M201, M202, M203, M204**).

Le lattine verranno trasportate dalle isole alle linee di riempimento con un sistema di trasferimento a funi **M208**, direttamente sulle linee di riempimento/inscatolamento.

I depallettizzatori che utilizzano lattine in alluminio **M121** ed **M46** sono provvisti di un sistema per la creazione del vuoto che genera le emissioni **E51** ed **E52**.

Le lattine o i tubetti per le linee del Salmone, Rillettes, linea M, Patè vengono movimentate invece con carrelli nelle apposite aree di depallettizzazione **M105** (rillettes), **M121** (salmone), **M96** (Linea M) o direttamente a bordo linea **M92** (patè).

I coperchi vengono movimentati manualmente con transpallets elettrici e posizionati a bordo linea.



### **B.1.3.8. Riempimento ed aggraffatura**

#### ***Reparto tonno, salmone, insalatissime:***

Le lattine vengono riempite con tonno attraverso una riempitrice che crea le “pastiglie” di peso variabile in funzione del formato. Alla lattina contenente la pastiglia viene aggiunta la salamoia tramite appositi dosatori e colmata con olio (oliva, extra vergine, semi), proveniente dai serbatoi giornalieri G1, G2 ubicati all’interno del reparto riempimento, per mezzo di colmatrici. Per alcune ricette (reparto insalatissime, linea E, linea Naturale e salmone) invece, alla lattina contenente la pastiglia possono essere aggiunti: mix di verdure e/o sughi e/o olio aromatico e/o acqua aromatica (batch). Il liquido di governo, che completa la formazione della lattina, viene aggiunto sempre dalle colmatrici.

Prima della chiusura, in fase di raffreddamento, viene introdotto nella lattina piena un getto di vapore d’acqua all’interno dell’aggraffatrice, per la creazione del “vuoto”. Successivamente viene aggraffato il coperchio alla lattina all’interno della “aggraffatrice” dove è presente, su alcune linee, un sistema di aspirazione. Le lattine aggraffate passano in una lavatrice ad acqua calda (70-85°C) per essere lavate da eventuali residui del liquido di governo e depositate in cestoni in acciaio.

Le emissioni che si generano in colmatrice, aggraffatrice o lavatrice sono indicate al successivo paragrafo C.1. Tali punti di emissione hanno unicamente la funzione di espellere vapore acqueo e ricambiare l’aria in reparto.

#### ***Rillettes***

Le lattine vuote vengono caricate sulla linea per mezzo di un depallettizzatore manuale **M105** (ovali). Il batch viene portato alla riempitrice (**M101** - Rillettes) per mezzo di tubazioni, dove viene dosato nelle confezioni. Queste poi vengono chiuse ermeticamente e quindi incestonate. Le lattine passano attraverso una lavatrice ad acqua calda dove vengono lavate. Al fine di garantire un miglioramento microclimatico dell’ambiente di lavoro, il calore prodotto dalla lavatrice al termine della linea di riempimento è convogliato all’esterno tramite l’emissione **E42**.

#### ***Paté***

Il batch di paté viene inviato dai preparatori alla riempitrice (**M92**) per mezzo di tubazioni aeree, dove viene dosato nei tubetti che vengono poi chiusi ermeticamente e quindi incestonati. Non si prevedono emissioni.

### **B.1.3.9. Sterilizzazione**

Il processo di sterilizzazione avviene all’interno di autoclavi che utilizzano acqua e vapore surriscaldato a 121°C. I cestoni di lattine vengono caricati in autoclave dove le lattine subiscono un ciclo che consiste in: riscaldamento, mantenimento in temperatura e raffreddamento. Per garantire la sicurezza delle autoclavi sono presenti valvole di emergenza che permettono al vapore in eccesso di sfogare in esterno tramite apposite tubazioni.

È prevista la sostituzione delle autoclavi verticali del reparto tonno con autoclavi ad alta efficienza, che sarà completata indicativamente entro il 2018 e l’ampliamento dell’attuale linea di sterilizzazione della linea insalatissime.

Non si prevedono sostanziali variazioni del consumo a seguito della sostituzione delle autoclavi.

### **B.1.3.10. Imballaggio/stoccaggio**

Le lattine contenute nei cestoni (semilavorato) vengono caricate, mediante decestonatori, su trasportatori a funi e inviate al reparto di imballaggio.

Le lattine vengono imballate in cartoncini in vari formati e successivamente filmate in pacchi.

I pacchi vengono posizionati su bancali e filmati successivamente spedite al magazzino prodotti finiti n. 1, tramite un sistema di trasporto automatico con rulliere **M40**, o nel magazzino n. 3 tramite



navetta interna (furgone). In alcuni casi le lattine che necessitano un riconfezionamento, vengono sconfezionate a mano e ri-confezionate, utilizzando il depallettizzatore **M23**.  
Non si generano emissioni.

#### **B.1.3.11. Spedizione**

La merce viene stoccata all'interno del magazzino prodotto finito n. 1 o n. 3 e dopo il periodo di maturazione previsto viene spedita.  
Non si generano emissioni.

#### **B.1.4. Reparti ed impianti ausiliari alla produzione**

##### **B.1.4.1. Officina meccanica ed elettrica**

Nell'officina di manutenzione si effettuano lavorazioni meccaniche tipiche della riparazione dei pezzi e muletti. In particolare, l'officina è dotata di apposito banco di saldatura (**M140**) ad uso saltuario; l'emissione generata è identificata come **E31**.

All'interno dell'officina meccanica ed elettrica, oltre al banco di saldatura sono presenti utensili meccanici/elettrici utilizzati per le lavorazioni di manutenzione interna al reparto quali:

- Torni
- Pressa
- Segatrice
- Puntatrice
- Fresa
- Rettifica
- Mole
- Trapani
- Plasma

##### **B.1.4.2. Laboratori R&D (ricerca e sviluppo) e CQ (controllo qualità)**

Laboratorio CQ: effettua il controllo delle materie prime in arrivo, analisi delle acque di depurazione e controllo del prodotto finito. Le emissioni generate saranno le seguenti:

- cappa aspirazione banco lavoro **M145 (E27)**
- cappa aspirazione vapore acqueo fornello **M146 (E28)**

Laboratorio R&D: utilizzato per lo sviluppo di nuove ricette. Le emissioni generate saranno:

- cappa aspirazione banco lavoro **M147 (E29)**
- cappa aspirazione cucina **M148 (E30)**

##### **B.1.4.3. Area Lavaggio**

All'interno del reparto è presente una zona di lavaggio contenitori, bancali, ecc con acqua ad alta pressione **M62**. Non si generano emissioni. L'acqua di scarico è convogliata all'impianto di depurazione.

##### **B.1.4.4. Area riconfezionamento**

Alcuni prodotti devono essere tolti dalle confezioni (esterne) e riconfezionati. Tale attività viene svolta all'interno dell'edificio C "reparto riconfezionamento" da azienda esterna. Il magazzino componenti accessorio a questa area è all'interno dell'edificio **B**. La gestione dei rifiuti prodotti di questa azienda è a carico di Bolton. Non vengono generate emissioni.





### B.1.5. Movimentazione interna

La movimentazione dei materiali avviene per mezzo di:

- carrelli elettrici con e senza uomo a bordo;
- carrello diesel per movimentazione rifiuti ed area depuratore;
- carrelli manuali;
- rulliere aeree a pavimento per trasporto bancali;
- cavi per il trasporto delle lattine.

## **B 2 IMPIANTI TECNICI**

### **B 2.1 Centrale Termica di Stabilimento**

La centrale termica di stabilimento, è composta da 3 generatori di vapore funzionanti normalmente a gas metano ma con la possibilità di alimentazione ad olio combustibile BTZ in caso di interruzione dell'alimentazione da parte del fornitore.

I generatori sono utilizzati per la produzione di vapore ad uso tecnologico e di riscaldamento. Il loro funzionamento dipende dalle richieste di produzione. Si privilegia utilizzare la centrale nuova M167, di maggior rendimento, ma vengono utilizzate a seconda delle richieste di vapore anche le altre caldaie.

Sigla unità	Sigla emissione	Tipo di impiego	Anno di costruzione	Tipo di macchina	Ore di funzionamento (ore /anno) Dati indicativi	alimentazione	potenza
M165	E34	Generatore di vapore	1987	Vap. 8,4 ton	5280	Metano BTZ	13.950 kw 11.994.841 kcal/h 20 t vapore/h
M166	E33	Generatore di vapore	1976	Vap. 10 ton	5280	Metano BTZ	6.976 kw 6.000.000 kcal/h 10 t vapore/h
M 167	E32	Generatore di vapore	2006	Vap. 20 ton	2640	Metano BTZ	6.048 kw 5.200.000 kcal/h 8,4t vapore/h

**Tab. B.1 – Dati relativi agli impianti termici di stabilimento**

La potenzialità totale è pari a 26.974 kw.

Per la conduzione del locale Centrale Termica, Bolton si avvale di 3 fochisti provvisti di patentino ai sensi della Legge n.615/1966 e del relativo regolamento di esecuzione (D.P.R. del 22 dicembre 1970, n. 1391).

I due serbatoi (T1 e T2) un tempo utilizzati per lo stoccaggio dell'olio BTZ sono stati dismessi e bonificati (la procedura di inertizzazione è attualmente in corso); pertanto l'eventuale impiego di tale combustibile, in caso di mancata erogazione di metano, può essere garantito solo con cisterna mobile.

### **B 2.2 Centrale Termica palazzina uffici e serbatoio di gasolio**

La Centrale Termica della palazzina uffici è costituita da un generatore di acqua calda ad uso riscaldamento **M168** con bruciatore combinato (gasolio e metano) ma con funzionamento a gasolio.

La potenza dell'impianto, alimentato momentaneamente a Gasolio, è di seguito riportata.





Pot. nom. = 300.140 kcal/h = 349 kw - Pot. Foc.= 379 kw = 325.940 kcal/h

L'impianto genera l'emissione **E35**. A servizio del generatore di calore è installato, esternamente alla centrale termica, un serbatoio interrato da 15 mc. L'impianto funziona nel periodo invernale, per il riscaldamento della palazzina uffici, in caso di non funzionamento delle centrali termiche di stabilimento.

Sigla unità	Sigla emissione	Tipo di impiego	Anno di costruzione	Tipo di macchina	Ore di funzionamento (ore /anno) Dati indicativi	alimentazione	potenza
M168	E35	Generatore di acqua calda	2004	Scambiatore calore	n.d.	Gasolio	349 kw 300.140 kcal/h

Tab. B.2 – Dati relativi agli impianti termici per il riscaldamento degli uffici

### B 2.3 Cucina Mensa Palazzina Uffici e serbatoio di GPL

All'interno della mensa sono stati eliminati i seguenti apparecchi funzionanti a GPL (**M169**) con altri analoghi di pari potenza termica, funzionanti elettricamente:

- N. 1 Cucina a gas con 4 fuochi mod. CF/G2 – Pot. = 36,5 kw
- N. 1 Cucina a gas con 2 fuochi mod. WT20GCK90– Pot.nom = 12 kw
- N. 1 Braseria mod. 90/621 – Pot. nom. = 12.040 kcal/h = 14 kw
- N. 1 Pentola bollitore mod. 90/501 – Pot. nom. = 20.640 kcal/h = 24 kw
- N. 1 Piastra liscia WT20GFT90 FryTop – Pot. 8 kw

La potenza termica totale installata all'interno della cucina rimane pari a Pot.nom. = 94,5 kw.

L'emissione generata da tali attività è aspirata tramite cappa e genera l'emissione **E36**.

Il serbatoio di GPL è stato dismesso come da comunicazione di modifiche non sostanziali effettuata nell'Ottobre 2013.

### B 2.4 Gruppo Motopompa Antincendio

A servizio dell'impianto antincendio è installato un gruppo motopompa (**M171**) funzionante a gasolio della Pot. = 135CV = 99,225 kw = 85.333 kcal/h collegato ad un serbatoio da 100 lt. La motopompa è in grado di erogare una portata d'acqua pari a 110 m<sup>3</sup>/h. La motopompa è collegata alla vasca di riserva idrica ubicata al piano seminterrato, area sottocelle, del volume di 150 mc.

L'emissione generata è saltuaria, utilizzando questo macchinario solo in caso di emergenza e viene indicata con la sigla **E38**.

L'impianto è stato potenziato con l'installazione di due gruppi motopompa (**M303 e M304**) di potenzialità pari a 190 kW cad, funzionanti a gasolio (serbatoio incorporato all'impianto) ed installati in appositi locali collegati alla vasca antincendio adiacente. L'emissione generata è saltuaria, utilizzando questo macchinario solo in caso di emergenza e per verifiche periodiche di funzionamento, ed è indicata con la sigla **E16 e E17**.

Sigla unità	Sigla emissione	Tipo di impiego	Anno di costruzione	Tipo di macchina	Ore di funzionamento (ore /anno) Dati indicativi	alimentazione	potenza
M171	E38	Motopompa antincendio per emergenze	1994	Motopompa	5	GASOLIO	99 kW
M303	E16	Motopompa antincendio per emergenze	2006	Motopompa	10	GASOLIO	190 kW



M304	E17	Motopompa antincendio per emergenze	2006	Motopompa	10	GASOLIO	190 kW
------	-----	-------------------------------------	------	-----------	----	---------	--------

Tab. B.3 – Dati relativi al gruppo motopompa

### B 2.5 Gruppo pompa di emergenza centrale idrica

Nella centrale idrica 1 è inoltre installata una pompa a gasolio, funzionante in caso di emergenza, che genera l'emissione **E22**.

Sigla unità	Sigla emissione	Tipo di impiego	Anno di costruzione	Tipo di macchina	Ore di funzionamento (ore /anno) Dati indicativi	alimentazione	potenza
M163	E22	Motopompa emergenza centrale idrica 1	1990 circa	motopompa	--- emergenze	GASOLIO	50 kW

Tab. B.4 – Dati relativi alla pompa di emergenza centrale idrica

### B 2.6 Gruppo elettrogeno

In caso di interruzione della corrente elettrica entrano in funzione due gruppi elettrogeni: **M170** con potenza nominale di 620kw e **M326** con potenza nominale di 650kw entrambi funzionanti a gasolio. Le emissioni generate sono saltuarie, utilizzando questi macchinari solo in caso di emergenza.

Sigla unità	Sigla emissione	Tipo di impiego	Anno di costruzione	Tipo di macchina	Ore di funzionamento (ore /anno) Dati indicativi	alimentazione	potenza
M170	E37	Gruppo elettrogeno di emergenza	2006	Gruppo elettrogeno	--- emergenze	GASOLIO	620 kW
M326	E54	Gruppo elettrogeno di emergenza	2013	Gruppo elettrogeno	--- emergenze	GASOLIO	650 kW

Tab. B.5 – Dati relativi al gruppo elettrogeno di emergenza

### B 2.7 Serbatoi

I dati tecnici relativi ai serbatoi sono riportati nella seguente tabella. I serbatoi sono provvisti di sfiati per la sicurezza. I serbatoi interrati sono sottoposti a controllo come previsto dal Regolamento Locale d'Igiene della Regione Lombardia.

n	Volume (mc)	Prodotto	Ubicazione	Materiale	Caratteristiche tecniche	Anno di installazione progetto
T7	15	Olio oliva	Fuori terra	Acciaio	Parete singola	==
M372	15	Azoto liquido	Fuori terra	Acciaio	Ad intermedia dine sotto vuoto	1988- <b>DISMESSO</b>
T1	60	<b>VUOTO E BONIFICATO</b>	interrato	Acciaio	Parete singola	1988- <b>DISMESSO</b>
T2	3	<b>VUOTO E BONIFICATO</b>	Fuori terra	Acciaio	Parete singola	1988- <b>DISMESSO</b>
T3	15	Gasolio	interrato	Acciaio	Doppia parete	04/04/00
T5	15	<b>VUOTO E BONIFICATO</b>	interrato	Acciaio	Parete singola	1973- <b>DISMESSO</b>
T6	10 silos da 30mc cad.	Oli alimentari	Fuori terra	Acciaio	Parete singola	==



Tab. B.6 - Elenco serbatoi

n	Volume (mc)	Prodotto	Ubicazione	Materiale	Sistema contenimento	Modalità stoccaggio
T8	2	Ipoclorito di sodio	Fuori terra	Plastica	Su bacino	Cisternette da 1 m <sup>3</sup>
T9	2	Soda caustica	Fuori terra	Plastica	Su bacino	Cisternette da 1 m <sup>3</sup>
T10	2	A. cloridrico	Fuori terra	Plastica	Su bacino	Cisternette da 1 m <sup>3</sup>
T11	3	Additivi per trattamento acque torre evaporativa	Fuori terra	Ferro	Su bacino	Cisternette da 1 m <sup>3</sup>
T12	1	Polielettrolita	Fuori terra	Plastica	Su bacino	Cisternette da 1 m <sup>3</sup>
T13	2	Prodotti di pulizia	Fuori terra	Plastica	Su bacino	Fustini
T14	3	Additivi per trattamento acque torre evaporativa	Fuori terra	Plastica	Su bacino	Fustini
T15	0,5	Gasolio servizio emergenze	Fuori terra	Ferro	Su bacino	Serbatoio
T16	3	Deposito oli e grassi	Fuori terra	Ferro	Su bacino	Fusti/cisternette

Tab. B.7 - Stoccaggio sostanze liquide

I 10 silos di stoccaggio dell'olio alimentare M172 (olio d'oliva, olio semi, olio extra vergine) sono dotati di bacino di contenimento in cemento armato. Da questi serbatoi, tramite un sistema di tubazioni, l'olio è portato a tre vasche di stoccaggio intermedio in acciaio **M173** da 15 mc/cad., dalle quali viene inviato alle colmatrici delle linee di riempimento.

### B 2.8 Impianti frigoriferi

All'interno dello stabilimento sono presenti 3 **impianti frigoriferi** a circuito chiuso aventi le seguenti caratteristiche:

Macchinari utilizzati	Sigla macchinario	Tipo refrigerante	Potenza Fr/h	Sigla Emissione	Ore di funzionamento (ore /anno) Dati indicativi
Centrale frigorifera LDV	M300	Ammoniaca e glicole	957.000	E23	Nd - emergenze
Gruppo frigorifero Sinteco	M301	Ammoniaca	70.000	E18	Nd - emergenze
Gruppo frigorifero Johnson Control	M302	ammoniaca	110.940	E21	Nd - emergenze

Bolton è in possesso di autorizzazione per l'impiego dei gas tossici rilasciata dalla ASL di Como il 18/05/2010.



Tutte le centrali frigorifere ad ammoniaca (Frasì di rischio R10, R23, R34, R50) sono provviste di dispositivi a lama d'acqua per l'abbattimento delle emissioni fuggitive, attivabili in caso di emergenza collegati con un impianto di aspirazione sfociante nei camini **E23 – E18 – E21**.

### **B 2.9 Impianti di condizionamento**

I reparti produttivi sono raffrescati tramite macchine termoventilanti mod. Euroclima Serie ZHK2000 21/18 con portata di aria da 35.000m<sup>3</sup>/h. Il fluido di refrigerazione è costituito da due differenti circuiti: acqua di pozzo alla temperatura di 14°C per termoventilanti n° 1-2-3-4-11-12, acqua di pozzo alla temperatura di 14°C che viene raffreddata a 7 °C tramite refrigeratore d'acqua BRENTA RENT mod. BR-950 con portata di acqua da 100m<sup>3</sup>/h e potenza elettrica 950 kW per termoventilanti dalla 5-6-7-8-9.

Alcune aree dei reparti produttivi sono ulteriormente raffreddate tramite un gruppo compressore AERMEC mod. NRA500 con portata di aria da 28.000m<sup>3</sup>/h posizionato sul tetto.

Gli uffici di produzione, magazzino, box reparti, centrale termica sono condizionati da monosplit alimentati ad energia elettrica (380/220V) che utilizzano come refrigerante Freon oppure acqua di pozzo a 14 C°.

Il reparto depall, l'area sterilizzazione con autoclavi e l'area imballaggio tonno 80 g saranno equipaggiati con impianto di termoventilazione e raffrescamento estivo.

Grado di filtrazione minimo F7, ricambio orario non inferiore a 3 volumi/h. La mandata dell'aria sarà effettuata mediante diffusori a canale di tipo ad alta induzione, ripresa mediante griglie a soffitto.

Il reparto riempimento e colmatura tonno 80 g saranno equipaggiati con impianto per il controllo del microclima interno mediante UTA con batterie a due tubi acqua refrigerata/acqua calda.

Grado di filtrazione minimo F9, ricambio orario totale non inferiore a 6 volumi/h, ricambio aria esterna non inferiore a 0,5 vol/h. Mandata dell'aria a soffitto mediante diffusori forellinati in acciaio inox AISI 304, ripresa con bocchette a parete a quota pavimento o a soffitto.

L'aria sarà trattata mediante UTA con batterie a due tubi, acqua refrigerata/acqua calda prodotte mediante gruppi frigoriferi installati in copertuta con recupero di calore.

L'acqua calda per il riscaldamento invernale sarà di recupero dal circuito raffreddamento autoclavi di sterilizzazione.

La palazzina Uffici è dotata di diversi impianti di condizionamento:

Le tipologie di freon utilizzati negli impianti sono: R22, R407C, R410A

La manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di condizionamento è affidata ad una ditta specializzata e viene registrata su apposito registro.

### **B 2.10 Cabine elettriche di trasformazione e trasformatori**

L'energia elettrica è utilizzata per il funzionamento degli impianti e macchinari dei reparti produttivi, oltre che per l'illuminazione ed il funzionamento degli impianti di condizionamento/refrigerazione.

La tensione di alimentazione in arrivo nella cabina elettrica di ricezione è di 15.000 V; a fianco è situata una cabina elettrica di distribuzione che alimenta 3 cabine di trasformazione (da 15.000V a 380 e 220V):

La cabina di fabbrica è munita di 3 trasformatori in resina da 1250 KVA (**M160**).

La cabina sottocelle è munita di 1 trasformatore in resina da 1250 KVA (**M161**).

La cabina Palazzina Uffici è munita di 1 trasformatore a resina 500 KVA (**M162**).

Non sono più presenti trasformatori con olio con PCB.



## B 2.11 Compressori

Nella **Sala compressori (M305)** sono installati n. 4 compressori:

N. 1 compressore da 90kw provvisto di inverter

N. 1 compressore da 90kw

N. 2 compressore da 75kw

Nella **Sala compressori Impianto depurazione (M307)** sono installati n. 3 compressori:

N. 2 compressore da 75kw

N. 1 compressore da 30kw

## B. 3 Elenco macchinari

Nella tabella seguente si riportano i macchinari utilizzati nel ciclo produttivo e i punti di emissione ad essi collegati.

n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M001	Tonno	PP0D	Linea D di inscatolamento	E05	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice, lavatrice
M003	Tonno	PP0B	Linea B di inscatolamento	E07	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice, lavatrice
M004	Tonno	PP0A	Linea A di inscatolamento	E08	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice
M005	Tonno	PP0F	Linea F di inscatolamento	E09	Aspirazione colmatrice, lavatrice
M008*	Tonno	PP0P	Linea P di inscatolamento	E12	Aspirazione lavatrice.
M008*	Tonno	PP0P	Linea P di inscatolamento	E14	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice.
M009	Tonno	PP0G	Linea G di inscatolamento	==	
M010	Tonno	PP0E	Linea E di inscatolamento (colmatrice, aggraffatrice)	E13	Aspirazione Colmatrice/Aggraffatrice
M016**	Tonno		Aree di sterilizzazione con 8 autoclavi/cad.	==	
M017**	Tonno		Aree di sterilizzazione con 8 autoclavi/cad.	==	
M018**	Tonno		Aree di sterilizzazione con 8 autoclavi/cad.	==	
M022**	Tonno		Decestonatori (per trasporto lattine piene)	==	
M023	Tonno		Depallettizzatore prodotti Trading - rep. Imballaggio	==	
M024	Tonno	PP0R	Linea R Lavatrice		



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M024	Tonno	PP0R	Linea R Lavatrice		
M025	Tonno	LP00	Linea di imballaggio LP00	==	
M027	Tonno	LP02	Linea di imballaggio LP02	==	
M028	Tonno	LP03	Linea di imballaggio LP03	==	
M029	Tonno	LP04	Linea di imballaggio LP04	==	
M030	Tonno	LP05	Linea di imballaggio LP05	==	
M033	Tonno	LP08	Linea di imballaggio LP08	==	
M035	Tonno	LP11	Linea di imballaggio LP11	==	
M036	Tonno	LP12	Linea di imballaggio LP12	==	
M037***	Tonno	LP14	Linea di imballaggio LP14	==	
M038	Tonno	LP15	Linea di imballaggio LP15	==	
M039	Tonno		Linee briciole e metaldetector	==	
M040	Tonno e Salmone		Sistema di trasporto automatico con rulliere	==	
M041	Tonno		Vasca rinvenimento verdure Linea E	==	
M042	Ingredienti		Area preparazione ingredienti	==	
M043	Ingredienti		Area preparazione ingredienti	==	
M044	Ingredienti		Area preparazione ingredienti	==	
M045	Ingredienti		Cappa aspirazione ingredienti	E47	Aspirazione ingredienti liquidi
M046	Tonno	PP0T	Impianto vuoto linea depallettizzatore Insalatissime	E51	Aspirazione impianto per creazione del vuoto
M047***	Tonno	LP16	linee di imballaggio	==	
M048	Tonno		Decartonamento Pesce	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M049	Tonno		Controllo al metal detector	==	
M051	Tonno		Scongelatore Tonno	==	
M052	Tonno		Scongelatore Tonno	==	
M053	Tonno		Scongelatore Tonno	==	
M054	Tonno		Scongelatore Tonno	==	
M055	Tonno		Scongelatore Tonno	==	
M056	Salmone		Scongelatore Cellino a pioggia	==	
M057	Tonno		Vasche a pioggia per lo scongelamento	==	
M058	Tonno		Preparatore Salamoia satura	==	
M059	Tonno	PP0E	Miscelatori preparazione batch Linea E	==	
M061	Tonno	PP0E	Miscelatori preparazione batch Linea E	E02	Miscelatori preparazione batch Linea E
M062	Tonno		Linea di lavaggio contenitori	==	
M065	Tonno	PP0E	Miscelatori preparazione batch Linea E	E04	Miscelatori preparazione batch Linea E
M082***	Rillettes	PS02	Decestonatura Rillettes Ovali	==	
M090***	Patè / Rillettes	PS01 + PS02	vasche scongelamento e cottura ad acqua calda per salmone	==	
M091	Patè	PS01 + PS02	Preparazione batch tramite omogenizzatori/cutter	==	
M092	Patè	PS01 + PS03	riempitrice	==	
M093	Patè	PS01 + PS04	autoclavi	==	
M094	Patè	PS01 + PS05	autoclavi	==	
M095	Patè	PS01	linea di imballaggio LS01	==	
M099***	Rillettes	PS02	Vasca rinvenimento verdure rillettes	E24	aspirazione vasca cottura rillettes



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M100***	Rillettes	PS02	Preparazione batch tramite omogenizzatori/cutter	==	
M101***	Rillettes	PS02	Linea di riempimento Rillettes Ovali PS02	E42	Apirazione Lavatrice
M101***	Rillettes	PS02	Linea di riempimento Rillettes Ovali e Vetro PS02	E03	Aspirazione capsulatrice verrine
M102***	Rillettes	PS02	autoclavi	==	
M103***	Rillettes	PS02	autoclavi	==	
M104***	Rillettes	PS02	autoclavi	==	
M105***	Rillettes	PS02	Depallettizzatore Rillettes ovali (trasporto lattine vuote)	==	
M107***	Rillettes	LS02	Linea di imballaggio	==	
M115	Officina		Saldatura	E31	
M120	Salmone	PP0IL	Miscelatori preparazione batch	==	
M121	Salmone	PP0IL	Depallettizzatore (trasporto lattine vuote)	E52	
M122	Salmone	PP0IL	Linea di riempimento Salmone PP0IL	E57	Aspirazione lavatrice
M122	Salmone	PP0IL	Linea di riempimento Salmone PP0IL	E58	Aspirazione tunnel cottura
M123***	Salmone	PP0IL	autoclavi orizzontali per sterilizzazione	==	
M124***	Salmone	PP0IL	autoclavi orizzontali per sterilizzazione	==	
M125	Salmone	PP0IL	Decestonatore (trasporto lattine piene)	==	
M126	Salmone	LP13	Linea imballaggio collegata alla linea Riemp. PP0IL	==	
M132	Tonno	MAXI/Leggero	Autoclave	==	
M133	Tonno	MAXI/Leggero	Autoclave	==	
M134	Tonno	MAXI/Leggero	Autoclave	==	
M135	Tonno		Autoclave	==	





n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M136	Tonno		Autoclave	==	
M137	Tonno	PP0R	Linea R di inscatolamento Linea Light	==	
M145	CQ		Cappa aspirazione banco di lavoro	E27	Cappa aspirazione banco di lavoro
M146	CQ		Fornelli laboratorio	E28	Cappa aspirazione vapore acqua fornelli
M147	Laboratorio R&D		Cappa aspirazione banco di lavoro	E29	Cappa aspirazione banco di lavoro
M148	Laboratorio R&D		Fornelli laboratorio	E30	Cappa aspirazione vapore acqua fornelli
M160	Impianti tecnici di servizi		Cabina elettrica di fabbrica	==	
M161	Impianti tecnici di servizi		Cabina elettrica sottocella	==	
M162	Impianti tecnici di servizi		Cabina elettrica palazzina uffici	==	
M163	Impianti tecnici di servizi		Centrale idrica 1 (TAI)	E22	Centrale idrica 1
M164	Impianti tecnici di servizi		Centrale idrica 2 (ZERBI)	==	
M165	Impianti tecnici di servizi		Centrale termica produzione vapore 20 t vap/h	E34	Emissione caldaia 13950 kw
M166	Impianti tecnici di servizi		Centrale termica produzione vapore 10t vap/h	E33	Emissione caldaia 6976 kw
M167	Impianti tecnici di servizi		Centrale termica produzione vapore 8,4t vap/h	E32	Emissione caldaia 6048 kw
M168	Impianti tecnici di servizi		Centrale termica palazzina uffici	E35	Emissione caldaia 349 kw
M169	Impianti tecnici di servizi		Fuochi cucina mensa	E36	Emissione Fuochi cucina mensa
M170	Impianti tecnici di servizi		Gruppo elettrogeno di emergenza	E37	Emissione impianto di emergenza
M172	Impianti tecnici di servizi		Silos stoccaggio olio n. 10 x 30m <sup>3</sup> /cad	==	
M173	Impianti tecnici di servizi		Vasche di stoccaggio olio alimentare	==	
M176****	Linea Insalatissime	PP0T	Autoclave	==	
M177****	Linea Insalatissime	PP0T	Autoclave	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M178****	Linea Insalatissime	PP0T	Autoclave	==	
M179****	Linea Insalatissime	PP0T	Autoclave	==	
M180****	Linea Insalatissime	PP0T	Autoclave	==	
M181****	Linea Insalatissime	PP0T	Autoclave	==	
M182	Linea Insalatissime	PP0T	Decestonatore (trasporto lattine piene)	==	
M183	Linea Insalatissime	LP18	Linea imballaggio collegata alla linea RiempPP0T	==	
M184	Linea Insalatissime	PP0T	Preparazione verdure	==	
M185	Linea Insalatissime	PP0T	Preparazione batch soluzione aromatiche	==	
M187	Linea Insalatissime	PP0T	Cella frigorifera T = -14°C	==	
M188	Linea Insalatissime	PP0T	Tunnel scongelo verdure	E39	Aspirazione vapore scongelo verdure in caso di fermo impianto
M189	Linea Insalatissime	PP0T	Linea Riempimento T Insalatissime	==	
M190	Linea Insalatissime	PP0T	Zancole (burat)	==	
M200	Tonno	PP0T + PP0E	Depallettizzatore Isola n. 1	==	
M201	Tonno	PP0K + PP0D	Depallettizzatore Tonno n. 2	==	
M202	Tonno	PP0J + PP0F	Depallettizzatore Tonno n. 3	==	
M203	Tonno	PP0A+PP0P	Depallettizzatore Tonno n. 4	==	
M204	Tonno		Depallettizzatore Tonno n. 5 (FUTURO AMPLIAMENTO)	==	
M205	Tonno		Linea di svestizione bancali	==	
M206	Tonno		Rulliera bancali lattine vuote	==	
M207	Tonno		LGV: Navetta automatica trasporto bancali	==	
M210	Tonno	LP22	Linea di imballaggio	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M211	Tonno	LP21	Linea di imballaggio	==	
M212	Tonno	LP20	Linea di imballaggio	==	
M213	Tonno	LP20	Linea di imballaggio	==	
M214	Tonno	LP19	Linea di imballaggio	==	
M215	Tonno	LP19	Linea di imballaggio	==	
M216	Tonno	LP19	Linea di imballaggio - Forno	==	
M217	Tonno	LP19	Linea di imballaggio - Forno	==	
M218	Tonno	LP20	Linea di imballaggio - Forno	==	
M219	Tonno	LP20	Linea di imballaggio - Forno	==	
M220	Tonno	LP21 + LP22	Linea di imballaggio - Forno	==	
M221	Tonno	LP21 + LP22	Linea di imballaggio - Forno	==	
M222	Tonno		Robot bancalizzazione	==	
M230	Tonno	PP0K+PPOJ	linee di decestonatura	==	
M231	Tonno	PP0K+PPOJ	linee di decestonatura	==	
M234	Tonno	PP0K+PPOJ	linee di cestonatura	==	
M235	Tonno	PP0K+PPOJ	linee di cestonatura	==	
M238	Tonno	PP0K+PPOJ	Sistema di trasporto automatico con rulliere rep. 80gr	==	
M239	Tonno	PP0K+PPOJ	Autoclave	==	
M240	Tonno	PP0K+PPOJ	Autoclave	==	
M241	Tonno	PP0K+PPOJ	Autoclave	==	
M242	Tonno	PP0K+PPOJ	Autoclave	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M243	Tonno	PP0K+PPOJ	Catenaria di accumulo centrale	==	
M250	Tonno	PP0K	linee di inscatolamento (riempitrice) - PP0K	==	
M251	Tonno	PP0K	linee di inscatolamento (Colmatrice/aggraffatrice) - PP0K	E45	Aspirazione colmatrice/aggraffatrice
M252	Tonno	PP0J	linee di inscatolamento (riempitrice) - PP0J/PP0K	==	
M253	Tonno	PP0J	linee di inscatolamento (Colmatrice/aggraffatrice) - PP0P/PP0J	E45	Aspirazione colmatrice/aggraffatrice
M254	Tonno	PP0K+PP0J	Lavatrice - PP0K + PP0J	E45	Aspirazione lavatrice
M255	Tonno	PP0K+PP0J	Lavatrice - PP0K + PP0J	E45	Aspirazione lavatrice
M256	Tonno	PP0J	Metti coperchi PP0J/PP0P	==	
M257	Tonno	PP0K	Metti coperchi PP0K	==	
M300	Impianti tecnici di servizi		Centrale frigorifera LDV/Zerbi	E23	Emissione impianto di emergenza
M301	Impianti tecnici di servizi		Centrale frigorifera Sinteco	E18	Emissione impianto di emergenza
M302	Impianti tecnici di servizi		Centrale frigorifera Jonson Control (ex Samifi 2)	E21	Emissione impianto di emergenza
M303	Impianti tecnici di servizi		Gruppo motopompa antincendio	E16	Emissione impianto di emergenza
M304	Impianti tecnici di servizi		Gruppo motopompa antincendio	E17	Emissione impianto di emergenza
M305	Impianti tecnici di servizi		Centrale compressori stabilimento	==	
M306	Impianti tecnici di servizi		Impianto di depurazione	==	
M307	Impianti tecnici di servizi		Centrale compressori impianto depurazione	==	
M308	Impianti tecnici di servizi		Impianto di clorazione	==	
M309	Impianti tecnici di servizi		Cabina Elettrica di ricezione	==	
M310	Impianti tecnici di servizi		Cabina di riduzione gas metano	==	
M311	Impianti tecnici di servizi		Cabina elettrica fabbrica	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M312	Impianti tecnici di servizi		Serbatoio di CO2	==	
M313	Impianti tecnici di servizi		Serbatoio di miscela Argon/CO	==	
M314	Depuratore	M306	Saturatore	==	
M315	Depuratore	M306	Grigliatura meccanica	==	
M316	Depuratore	M306	Grigliatura fine	==	
M317	Depuratore	M306	Trappola grassi	==	
M318	Depuratore	M306	Vasca accumulo / Equalizzatore	==	
M319	Depuratore	M306	Flottatore	==	
M320	Depuratore	M306	Denitrificazione	==	
M321	Depuratore	M306	Ossidazione e nitrificazione	==	
M322	Depuratore	M306	Decantazione/Sedimentazione	==	
M323	Depuratore	M306	Filtro a tamburo	==	
M324	Depuratore	M306	Centrifuga fanghi	==	
M325	Depuratore	M306	Silos stoccaggio grassi/Fanghi 20m³/cad	==	
M326	Impianti tecnici di servizi		Gruppo elettrogeno di emergenza	E54	Emissione impianto di emergenza
M327	Impianti tecnici di servizi	Colmatrici PP0A, PP0B, PP0F, PP0K, PP0J	Impianto del vuoto	E55	Sfiato impianto del vuoto centralizzato
M328	Tonno	PP0E	Saucerie	==	
M329	Tonno	PP0E	Saucerie	==	
M330	Insalatissime 2	M330	Linea Riempimento Insalatissime 2	==	
M331	Insalatissime 2	M330	Zancole (burat)	==	
M332	Insalatissime 2	M330	Preparazione verdure	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M333	Insalatissime 2	M330	Cella frigorifera	==	
M334	Insalatissime 2	M330	Tunnel scongelo verdure	E57	Aspirazione vapore scongelo verdure in caso di fermo impianto
M335	Insalatissime 2	M330	Preparazione batch soluzione aromatiche	==	
M336	Insalatissime 2	M330	Cestonatore	==	
M337	Insalatissime 2	M330	Autoclave Fedegari	==	
M338	Insalatissime 2	M330	Autoclave Fedegari	==	
M339	Insalatissime 2	M330	Autoclave Fedegari	==	
M340	Insalatissime 2	M330	Autoclave Fedegari	==	
M341	Insalatissime 2	M330	Decestonatore		
M342	Insalatissime 2	LP17	Linea di Imballaggio Insalataissime 2		
M343	Tonno	PP0E	Dosaggi vegetali		
M344	Tonno	PP0T	Autoclave Fedegari		
M345	Tonno	PP0T	Autoclave Fedegari		
M346	Tonno	PP0T	Autoclave Fedegari		
M347	Tonno	PP0T	Autoclave Fedegari		
M348	Tonno	PP0T	Autoclave Fedegari		
M349	Tonno		Scongelatore tonno		
M350	Tonno	PP0K+PPOJ	Soffianti	E56	Aspirazione soffianti
M351	Tonno	PP0K+PPOJ	Soffianti	E56	Aspirazione soffianti
M352	Tonno	PP0K+PPOJ	Impianto recupero Olio		
M353	Tonno	PP0E+PPOB	linee di Decestonatura		



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M354	Tonno	PP0E+PPOB	linee di Decestonatura		
M355	Tonno	PP0E+PPOB	linee di Decestonatura		
M356	Tonno	PP0E+PPOB	linee di Decestonatura		
M357	Tonno	PP0E	Autoclave		
M358	Tonno	PP0E	Autoclave		
M359	Tonno	PP0B	Autoclave		
M360	Tonno	PP0B	Autoclave		
M361	Tonno	PP0E+PPOB	Sistema di trasporto automatico con rulliere		
M362	Tonno	PP0F+PPOA	linee di Decestonatura		
M363	Tonno	PP0F+PPOA	linee di Decestonatura		
M364	Tonno	PP0F+PPOA	linee di Cestonatura		
M365	Tonno	PP0F+PPOA	linee di Cestonatura		
M366	Tonno	PPOA	Autoclave		
M367	Tonno	PPOA	Autoclave		
M368	Tonno	PPOF	Autoclave		
M369	Tonno	PPOF	Autoclave		
M370	Tonno	PP0F+PPOA	Sistema di trasporto automatico con rulliere		
M371	Tonno	PP0R	Decestonatore Linea R		
M372	Impianti tecnici di servizi		Serbatoio di Azoto		
M373	Tonno	PP0D	Dosatori peperoncino	E06	Aspirazione dosatori
M374	Impianti tecnici di servizi	PP0K-PP0J	Impianto ad osmosi inversa		



\* La linea verrà dismessa entro la fine del 2015

\*\*Le autoclavi e i decestonatori saranno dismesse entro la fine del 2018

\*\*\* Prevista dismissione linea a breve

\*\*\*\* Le autoclavi saranno sostituite dalle macchine da M344 a M348

Tabella B.8 – Macchinari/impianti e punti di emissione associati

#### B.4 Capacità produttiva totale del complesso IPPC

I dati della capacità effettiva di esercizio sono riferiti alla produzione dell'anno 2011, su un totale di 230 giorni lavorativi.



N. ordine attività	N. ordine prodotto	Prodotto	CAPACITÀ PRODUTTIVA IMPIANTO				Capacità effettiva di esercizio (2013)	
			Capacità di progetto dal 2012 (16 ore/giorno)		Capacità di progetto dal 2016 (16 ore/giorno)			
			t/a	t/g	t/a	t/g	t/a	t/g
1	1.1	Tonno	████	████	████	████	████	████
1	1.2	Salmone in filetti	████	████	████	████	████	████
1	1.3	Carne*	██	██	██	██	██	██
1	1.4	Trippa*	██	██	██	██	██	██
1	1.5	Patè	████	████	████	████	████	████
1	1.6	Buste*	██	██	██	██	██	██
1	1.7	Rillettes*	████	████	██	██	████	████
1	1.8	Insalatissime	████	██	████	████	████	████
1	TOTALE		████	████	████	████	████	████

(\*) Linee dismesse

Tab. B.9 - Tabella della capacità produttiva del complesso IPPC

		TONNELLATE DI PF (area riempimento)			
N. ordine	Tipo di prodotto	2008	2009	2010	2011
1.1	Tonno	████	████	████	████
1.2	Salmone	████	████	████	████
1.3	Carne	████	████	████	████
1.4	Trippa	██	██	██	██
1.5	Patè	████	████	████	████
1.6	Rillettes	██	██	██	██
1.8	Insalatissime	█	█	████	████
Totale		████	████	████	████

Tabella B.10 - Capacità produttiva anni 2008/2011





## **B.5 Materie prime ed intermedi**

Si riportano di seguito i dati relativi alle materie prime e materie ausiliarie principali consumate nell'anno produttivo 2011 (vedi tabella seguente).

I quantitativi delle materie prime indicate variano in funzione dell'assetto produttivo che muta in funzione delle richieste di mercato. In azienda non viene svolta nessuna attività tale da farla rientrare nel campo di applicazione del dall'art.275 del D. Lgs 152/06 (COV).

<b>Materia Prima</b>	<b>Ton/anno (2011)</b>	<b>Fattore di rischio</b>	<b>Stato fisico</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>	<b>Q. massima stoccaggio (ton)</b>	<b>Note</b>
Carne	792	==	Solido	Cartoni e film su bancali in celle frigorifere a -18°C	1420	All'interno del prodotto finito
Trippa	136	==	Solido	Cartoni e film su bancali in celle frigorifere a -18°C		All'interno del prodotto finito
Tonno	26.227	==	Solido	Cartoni e film su bancali in celle frigorifere a -18°C		All'interno del prodotto finito
Salmone	1.265	==	Solido	Cartoni e film su bancali in celle frigorifere a -18°C		All'interno del prodotto finito
Oli alimentari (oliva, extravergine, girasole)	15.674	==	Liquido	Tank da 30m <sup>3</sup> /cad con soglia	300	All'interno del prodotto finito
Oli alimentari (mais, altro)	1.320	==	Liquido	Cisternette da 1m <sup>3</sup> in magazzino	20	All'interno del prodotto finito
Vegetali ed ingredienti surgelati (T = -18°C)	1.350	==	Solido	Sacchi/fusti/cartoni su bancali in celle frigorifere	230	All'interno del prodotto finito
Ingredienti a T. frigorifera (capperi, acciughe, ecc)	320	==	Solido/Liquido	Sacchi/fusti/cartoni su bancali in magazzini	15	All'interno del prodotto finito
Aromi alimentari	12	R8-R10- R11-R25- R38-R43 - R50-R65 R36/37/38 R36/38 R50/53 R20/21/22	Solido/Liquido	Fustini da 5-25 kg o sacchi/cartoni in magazzini	1	All'interno del prodotto finito. Solo alcuni aromi presentano un fattore di rischio
Ingredienti (farine, spezie, sale, pomodoro, ecc)	315	==	Solido	Fusti/cartoni/sacchi su bancali in magazzini	190	All'interno del prodotto finito
Componenti in cartone (cluster, film, ecc)	194.000.000 pz	==	Solido	Su bancali in magazzino	==	Confezionamento del prodotto finito
Film	380	==	Solido	Su bancali in magazzino	==	Confezionamento del prodotto finito
Lattine in alluminio	75.000.000 pz	==	Solido	Su bancali in magazzino	==	
Lattine in banda stagnata	494.000.000 pz	==	Solido	Su bancali in magazzino	==	
Calce chimica (idrata)	21	==	Polvere	Su bancali in piazzale	2	A servizio impianto depurazione



Materia Prima	Ton/anno (2011)	Fattore di rischio	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Q. massima stoccaggio (ton)	Note
Polielettrolita	2,5	==	Denso	Cisternette da 1m <sup>3</sup> in area coperta collettata all'impianto depurazione	1	A servizio impianto depurazione
Gasolio	6,5	R40, R65, R66 R comb: R51/53	liquido	In fusti su bacino di contenimento in zona coperta	0,5	Carrello elevatore e impianti di emergenze
Acido Cloridrico (30%)	90	R4-R37	Liquido	Cisternette da 1m <sup>3</sup> in area coperta su bacino di contenimento	2	
Sodio Ipoclorito (cloro)	3,8	R31-R34-R50	Liquido	Serbatoio dedicato	2	Acqua potabile e ricircolo autoclavi
Soda Caustica	60	R35	Liquido	Cisternette da 1m <sup>3</sup> in area coperta su bacino di contenimento	Cisternette da 1m <sup>3</sup> in area coperta su bacino di contenimento	
Inchiostri e solventi per videojet	0,5	R11-R36 R66-R67	liquido	In contenitori all'interno di apposito locale	0,5	
Oli e grassi lubrificati	9		Liquido/denso	In fusti all'interno di un locale con bacino contenimento	0,3	
Collante	1,8	==	solido	In sacchi su bancali in reparto	2	Collante per etichettatrici imballaggio
Detergenti vari pulizia ambienti	17	Solo per alcuni prodotti R36-R22-R35-R36-R38-R43	liquido	In fustini all'interno di apposito locale su bacini di contenimento	2	

Tab. B.11 - Materie prime e stoccaggio massimo anno 2011

## **B.6 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE**

### **B.6.1 Risorse idriche: approvvigionamento idrico del complesso**

L'acqua è una delle risorse principali per l'azienda. Essa è utilizzata in quasi tutti i processi produttivi ed in particolar modo nelle fasi di scongelamento della MPA, sterilizzazione (sotto forma di vapore), raffreddamento e lavaggi impianti.

L'approvvigionamento idrico per i reparti produttivi avviene da 5 pozzi privati ubicati all'interno del perimetro aziendale; nel 2013 è stato riattivato l'allacciamento all'acquedotto comunale per l'approvvigionamento della palazzina uffici comprendente l'edificio adibito a mensa aziendale.

L'acqua prelevata dai pozzi passa attraverso filtri dissabbiatori, viene stoccata in 2 vasche da 150 m<sup>3</sup> ubicate nel locale "Centrale idrica 1" **M163** e in un serbatoio in acciaio INOX da 35 m<sup>3</sup> ubicato nel locale "Centrale idrica 2" **M164**. All'interno delle Centrali idriche sono installate delle pompe elettriche utilizzate per l'invio delle acque ad un serbatoio di pressurizzazione per il successivo invio alle linee.



L'alimentazione delle vasche ai serbatoi avviene per caduta, in modo da garantire il non ritorno dell'acqua emunta nella falda. L'acqua delle vasche viene additivata con sodio ipoclorito. Per alcune fasi del processo l'acqua viene trattata con addolcitore a resine cationiche con vasca di salamoia.

L'acqua utilizzata per l'alimentazione delle caldaie è trattata con un impianto di decarbonazione a resine cationiche che effettua una demineralizzazione parziale dell'acqua e uno di addolcimento, sempre a resine cationiche con vasca di salamoia. E' stata inviata in data 31/03/2008 (prot. Arpa 51661/3.2.1 del 07/04/2008) ed in data 03/06/2008 la relazione idrogeologica relativa all'influenza degli scarichi S2 e S3 rispetto ai pozzi esistenti, nella quale sono state ridefinite la fasce di rispetto dei pozzi 4-5.

Le caratteristiche dei pozzi sono indicate nella seguente tabella. Nella centrale idrica 1 è inoltre installata una pompa a gasolio, funzionante in caso di emergenza, che genera l'emissione **E22 (emissione di emergenza)**.

	Pozzo n. 1	Pozzo n. 2	Pozzo n. 3	Pozzo n. 4	Pozzo n. 5
Partita catastale	550	550	572	498	453
Mappale	225/b	234/a	225/d	499/d	485
Foglio	5d	5d	5d	5	5
Comune di ubicazione pozzo	Cermenate	Cermenate	Cermenate	Cermenate	Cermenate
Data di costruzione del pozzo	1966	1971	1975	1970	1975
Profondità (mt)	125	120	146	124	142
Profondità 1 filtro inizio	100	90	90	88	100
Profondità 1 filtro fine	120	102	100	98	120
Profondità ultimo filtro inizio	nd	104	134	114	Nd
Profondità ultimo filtro fine	nd	116	136	116	nd
Portata pompa (l/sec)	19,4	20	19,4	21,6	30
Data domanda concessione	10/02/93	10/02/93	10/02/93	10/02/93	10/02/93
Data auto-denuncia	26/07/94	26/07/94	26/07/94	26/07/94	26/07/94
Pot. Nom. installata pompe (kw)	26	37	18,5	45	36,6

Tab. B.12 - Caratteristiche dei pozzi per l'approvvigionamento idrico

L'acqua di pozzo, dopo clorazione, viene controllata, ai sensi del D.Lgs 31/01, tramite analisi interne e analisi effettuate da laboratori esterni qualificati, per verificarne la potabilità secondo quanto pianificato nel documento del Sistema Qualità.

Una quota di acqua viene inoltre addolcita, ed utilizzata nei reparti produttivi (scongelo Loins, preparazione batch, colmatrici, Laboratorio R&D), per pulizia ambienti di lavoro e per l'alimentazione della centrale termica. Ogni pozzo è provvisto di contatore di portata e di conta ore.

Nella seguente tabella sono riportati i consumi idrici del periodo 2011-2013. In particolare con la dismissione delle linee carne e trippa, ad alto consumo d'acqua, ha permesso di abbattere il consumo specifico per tonnellata di prodotto finito.

Anno	Prelievo (mc)	Quantità prodotto finito (t/a)	Consumo specifico (mc/t)
2011	876.136	████████	████████



2012	763.119	██████	██████
2013	733.947	██████	██████

**Tab. B.13 - Approvvigionamento e consumo idrico (dati 2011-2013)**

L'acqua viene inviata alla rete di distribuzione mediante pompe di rilancio e serbatoio di pressurizzazione, che hanno il compito di mantenere la pressione di rete costante al variare dell'utilizzo.

### B.6.2 Risorse energetiche

Bolton Alimentari non auto-produce energia elettrica. Produce per uso industriale e riscaldamento energia termica mediante generatori di calore di seguito descritti. L'energia elettrica viene acquistata.

E' installato un gruppo elettrogeno che viene utilizzato solo in caso di emergenza (interruzione dell'alimentazione da parte del fornitore di Energia Elettrica). L'energia termica utilizzata per i processi produttivi ed il riscaldamento del reparto produttivo è prodotta tramite n.3 generatori di vapore.

L'energia termica prodotta per il riscaldamento della palazzina uffici è prodotta, nel caso di non funzionamento delle centrali di fabbrica, per mezzo di una caldaia di produzione acqua calda presente in un apposito locale.

Bolton alimentari dispone dei seguenti sistemi di misura per il monitoraggio dei consumi energetici:

- GAS METANO: Contatore meccanico collegato con convertitore elettronico ad impulsi che trasmette i consumi orari al fornitore di gas metano
- GASOLIO RISCALDAMENTO: quantità in entrata merci (cod. 6902) e rimanenze a fine mese
- GASOLIO SERVIZI AUSILIARI: quantità in entrata merci (cod. 6923) e rimanenze a fine mese
- ENERGIA ELETTRICA: Contatore elettronico con misure in continuo

Non sono installati contatori specifici alle linee produttive, pertanto i consumi sono relativi all'intero complesso industriale. La ripartizione dei consumi energetici nelle tabelle successive è fatta ripartendo i consumi rispetto alle tonnellate di PF specifiche dell'attività IPPC.

Mensilmente vengono riportati i consumi specifici su tabelle excel. Gli stessi vengono utilizzati per l'analisi annuale degli indicatori di monitoraggio.

### Consumi energetici

Nelle tabelle che seguono sono riportati i consumi energetici riferiti al periodo 2007-2011. Non si prevedono variazioni significative a seguito dell'istallazione delle nuove linee.

CONSUMO DI COMBUSTIBILI								
Fonte energetica	Cod. Sap	Impianto	U.M.	2007	2008	2009	2010	2011
Energia Elettrica Media Tensione	==	TUTTO	Mwh	██████	██████	██████	██████	██████
Metano	==	Generatori di vapore riscaldamento e processo produttivo M165+M166+M167	1000 Nm <sup>3</sup>	██████	██████	██████	██████	██████
Olio Combustibile	6901		ton			██████		
GPL	6904	Gas cucina mensa M169	ton	██████	██████	██████	██████	██████



Fonte energetica	Cod. Sap	Impianto	Convers.	2007	2008	2009	2010	2011
Gasolio servizi	6923	Gruppi emergenze M303-M304-M171-M163	ton					
Gasolio Riscaldamento	6902	Caldaia M168 riscaldamento palazzina uffici	ton					
<b>TEP</b>								
Fonte energetica	Cod. Sap	Impianto	Convers.	2007	2008	2009	2010	2011
Energia Elettrica Media Tensione	==	TUTTO	0,23	3.467	3.516	3.443	3.791	3.771
Metano	==	Generatori di vapore riscaldamento e processo produttivo M165+M166+M167	0,82	3.406	3.496	3.478	3.681	3.586
Olio Combustibile	6901		0,98	-	-	46	-	-
GPL	6904	Gas cucina mensa M169	1,1	6,4	6,2	6,1	8,3	9,1
Gasolio servizi	6923	Gruppi emergenze M303-M304-M171-M163	1,1	5,1	4,8	6,1	5,3	6,5
Gasolio Riscaldamento	6902	Caldaia M168 riscaldamento palazzina uffici	1,1	8,4	10,6	6,9	9,4	18,3
<b>Tep. Termico</b>			<b>TEP</b>	3.426	3.517	3.544	3.704	3.620
<b>Totale (Termico+elettrico)</b>			<b>TEP</b>	6.892	7.034	6.986	7.495	7.391
<b>TEP*10/ Ton PF</b>				1,342	1,455	1,472	1,497	1,387
<b>TEP*1000/ Cst</b>				1,018	1,092	1,106	1,126	1,044

<b>kW</b>								
Fonte energetica	Cod. Sap	Impianto	U.M.	2007	2008	2009	2010	2011
Energia Elettrica Media Tensione	==	TUTTO	kW	15.071.743	15.289.016	14.969.248	16.482.385	16.395.584
Metano	==	Generatori di vapore riscaldamento e processo produttivo M165+M166+M167	kW	40.750.941	41.823.501	41.237.438	43.645.224	42.512.274
Olio Combustibile	6901		kW	-	-	538.035	-	-



<b>GPL</b>	<b>6904</b>	Gas cucina mensa M169	<b>kW</b>	74.029	72.288	70.770	96.612	105.728
<b>Gasolio servizi</b>	<b>6923</b>	Gruppi emergenze M303-M304-M171-M163	<b>kW</b>	55.737	51.756	67.185	58.227	73.243
<b>Gasolio Riscaldamento</b>	<b>6902</b>	Caldia M168 riscaldamento palazzina uffici	<b>kW</b>	92.256	115.714	75.824	103.126	205.794
<b>Totale termico</b>			<b>kW</b>	40.972.963	42.063.259	41.989.252	43.903.189	42.897.038
<b>Totale (Termico+elettrico)</b>			<b>kW</b>	56.044.706	57.352.275	56.958.500	60.385.574	59.292.622

Tab. B.14 – Consumi energetici periodo 2007-2011



Nella tabella che segue sono elencati gli impianti presenti in stabilimento con i relativi dati tecnici

Cod. Attività	Cod IPPC	EMISSIONE	Tipologia impianto	Caratteristiche Elemento	Localizzazione impianto	Pot. nominale	Pot. nominale	Pot.	Combustibile Utilizzato	Note
						kw	MW	Kcal/h		
1 - Caldaia	M168	<b>E35</b>	Generatore di calore ad uso riscaldamento	Generatore di calore ARCA PRK 350	Locale centrale termica palazzina uffici	349	0,349	300.000	Gasolio	
1 - Caldaia	M167	<b>E32</b>	Generatore di vapore ad uso riscaldamento e tecnologico	Pot. = 8,4 ton vap/h Matr. PR2138 N. Fabbrica: 5913	Locale centrale termica produzione	6.048	6,048	5.200.000	Metano / BTZ	
1 - Caldaia	M166	<b>E33</b>	Generatore di vapore ad uso riscaldamento e tecnologico	Pot.= 10 ton/h Matr. 13416-BS N. Fabbrica: 03.1361	Locale centrale termica produzione	6.976	6,976	6.000.000	Metano / BTZ	
1 - Caldaia	M165	<b>E34</b>	Generatore di vapore ad uso riscaldamento e tecnologico	PB200 Pot.= 20 ton vapore/ora Mod. PB200EU N. Fabbr. = 8516	Locale centrale termica produzione	13.950	13,950	11.994.841	Metano / BTZ	Da Gennaio 2006
10 - Motore	M170	<b>E37</b>	Gruppo elettrogeno di emergenza	Mod- P635 Matricola: 6186	Locale gruppo elettrogeno	620	0,620	533.100	Gasolio	
10 - Motore	M174	<b>E17</b>	Motopompa antincendio	N. serie Motore 6034556 Matricola Controller 20367901 Mot. 09-90A/B	Locale Motopompa	190,0	0,190	163.370	Gasolio	
10 - Motore	M175	<b>E16</b>	Motopompa antincendio	N. serie Motore 6035999 Matricola Controller 20367902 Mot. 09-90A/B	Locale Motopompa	190,0	0,190	163.370	Gasolio	
10 - Motore	M163	<b>E22</b>	Motopompa emergenza riserva idrica		Centrale Idrica n. 1 TAI	30,0	0,030	26.874	Gasolio	
10 - Motore	M326	<b>E54</b>	Gruppo elettrogeno di emergenza		Locale gruppo elettrogeno – edificio G	650	0,650	558.900	Gasolio	

**Tab. B.15 – Impianti per la produzione di energia**



## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1 Emissioni in atmosfera

Nella tabella seguente sono riportate tutte le emissioni in atmosfera presenti in azienda, comprese quelle in progetto non ancora realizzate relative alle modifiche comunicate con nota del 26/7/2014.

n. emiss.	Tipo emissione	n. macch	Reparto	Linea Riempimento/Imballaggio associata	Macchinari utilizzati
E02	Miscelatori preparazione batch Linea E	M061	Tonno	PP0E	Miscelatori preparazione batch Linea E
E04	Miscelatori preparazione batch Linea E	M065	Tonno	PP0E	Miscelatori preparazione batch Linea E
E05	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice, lavatrice	M001	Tonno	PP0D	Linea D di inscatolamento
E06	Aspirazione cappe preparatori e dosatori peperoncino	M373	Tonno	PP0D	Linea D di inscatolamento
E07	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice, lavatrice	M003	Tonno	PP0B	Linea B di inscatolamento
E08	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice	M004	Tonno	PP0A	Linea A di inscatolamento
E09	Aspirazione colmatrice, lavatrice	M005	Tonno	PP0F	Linea F di inscatolamento
E12	Aspirazione lavatrice	M008	Tonno	PP0P	Linea P di inscatolamento*
E13	Aspirazione Colmatrice/Aggraffatrice	M010	Tonno	PP0E	Linea E di inscatolamento (colmatrice, aggraffatrice)
E14	Aspirazione Colmatrice/Aggraffatrice	M008	Tonno	PP0P	Linea P di inscatolamento*
E16	Emissione impianto di emergenza	M303	Impianti tecnici di servizi		Gruppo motopompa antincendio
E17	Emissione impianto di emergenza	M304	Impianti tecnici di servizi		Gruppo motopompa antincendio





n. emiss.	Tipo emissione	n. macch	Reparto	Linea Riempimento/Imballaggio associata	Macchinari utilizzati
E18	Emissione impianto di emergenza	M301	Impianti tecnici di servizi		Centrale frigorifera Sinteco
E21	Emissione impianto di emergenza	M302	Impianti tecnici di servizi		Centrale frigorifera Johnson Control
E22	Centrale idrica 1	M163	Impianti tecnici di servizi		Centrale idrica 1
E23	Emissione impianto di emergenza	M300	Impianti tecnici di servizi		Centrale frigorifera LDV/Zerbi
E27	Cappa aspirazione banco di lavoro	M145	CQ		Cappa aspirazione banco di lavoro
E28	Cappa aspirazione vapore acqua fornelli	M146	CQ		Fornelli laboratorio
E29	Cappa aspirazione banco di lavoro	M147	Laboratorio R&D		Cappa aspirazione banco di lavoro
E30	Cappa aspirazione vapore acqua fornelli	M148	Laboratorio R&D		Fornelli laboratorio
E31	Aspirazione saldatura	M115	Officina		Saldatura e taglio al plasma
E32	Emissione caldaia 6048 kw	M167	Impianti tecnici di servizi		Centrale termica produzione vapore 8,4t vap/h
E33	Emissione caldaia 6976 kw	M166	Impianti tecnici di servizi		Centrale termica produzione vapore 10t vap/h
E34	Emissione caldaia 13950 kw	M165	Impianti tecnici di servizi		Centrale termica produzione vapore 20 t vap/h
E35	Emissione caldaia 349 kw	M168	Impianti tecnici di servizi		Centrale termica palazzina uffici
E37	Emissione impianto di emergenza	M170	Impianti tecnici di servizi		Gruppo elettrogeno di emergenza



n. emiss.	Tipo emissione	n. macch	Reparto	Linea Riempimento/Imballaggio associata	Macchinari utilizzati
E39	Aspirazione vapore scongelamento verdure	M188	Linea Insalatissime	PP0T	Tunnel scongelamento verdure
E40	Aspirazione lavatrice	M122	Salmone	PP0IL	Linea di riempimento Salmone PP0IL
E41	Aspirazione tunnel cottura	M122	Salmone	PP0IL	Linea di riempimento Salmone PP0IL
E42**	Aspirazione Lavatrice	M101	Rillettes	PS02	Linea di riempimento Rillettes Ovali PS02
E43**	Aspirazione tunnel cottura	M122	Salmone	PP0IL	Linea di riempimento Salmone PP0IL
E45	Aspirazione lavatrice e colmatrice/aggraffatrice	M251 M253 M254 M255	Tonno	PP0K+PP0J	Linee di inscatolamento-PP0K + PP0J Lavatrice - PP0K + PP0J
E47	Aspirazione ingredienti liquidi	M045	Ingredienti		Cappa aspirazione ingredienti
E51	Aspirazione impianto per creazione del vuoto	M046	Tonno	PP0T	Impianto vuoto linea depallettizzatore Insalatissime
E52	Aspirazione impianto per creazione del vuoto	M121	Salmone	PP0IL	Impianto vuoto linea depallettizzatore salmone
E53	Diffusa – stoccaggio fanghi impianto di depurazione	--	depuratore	---	---
E54	Emissione impianto di emergenza	M327	Impianti tecnici di servizi		Gruppo elettrogeno di emergenza
E55	Sfiato impianto del vuoto centralizzato	M326	Impianti tecnici di servizi	PP0A, PP0B, PP0F, PP0K e PP0J	Impianto del vuoto
E56	Aspirazione soffianti	M350 M351	Tonno	PP0K PP0J	Soffianti per asciugatura lattine in uscita dalle lavatrici
E57	Aspirazione tunnel cottura vegetali	M334	Insalatissime 2		Tunnel scongelamento verdure

\* La linea verrà dismessa entro la fine del 2015

\*\* Punto di emissione da dismettere entro il 31.12.2014

Tab. C.1 - Emissioni totali del complesso

Viene autorizzata l'emissione diffusa derivante dalla linea di trattamento dei fanghi di depurazione; le emissioni diffuse generate da questa fase sono ammesse senza prescrizioni particolari, fatto



salvo che dovranno comunque essere adottati tutti gli accorgimenti necessari al fine di evitare molestie olfattive.

Il calcolo delle emissioni complessive viene effettuato secondo quanto previsto dalla Decisione della Commissione del 18 luglio 2007 n. 589 che istituisce le linee guida (da applicare dal 01/01/2008) per il monitoraggio e la comunicazione delle emissioni di gas a effetto serra ai sensi della direttiva 2003/87/CE del Parlamento europeo e del Consiglio. Nella tabella che segue sono indicate le emissioni dichiarate al Ministero dell'Ambiente.

Fonte e combustibile	EMISSIONE DI CO <sub>2</sub> TOTALE				
	UM	2008	2009	2010	2011
F3 -F4 -F5 - Metano	Ton CO2	8.395,5	8.258,6	8.740,81	8.534,93
F1 - GPL	Ton CO2	16,9	16,5	22,57	24,70
F3 -F4 -F5 - BTZ (olio combustibile)	Ton CO2	-	148,0	-	-
F2 - Gasolio centrale termica	Ton CO2	44,3	20,1	27,36	53,34
F6-F7-F8 Gasolio servizi/emergenze	Ton CO2		17,8	15,45	18,99
<b>Totale</b>	<b>Ton CO2</b>	<b>8.456,7</b>	<b>8.461,1</b>	<b>8.806,19</b>	<b>8.632,96</b>

## C.2 Emissioni sonore

Il ciclo di produzione della BOLTON si effettua generalmente su 2 turni di produzione (6.00-14.00 e dalle 14.00-22.00) per il periodo di alta stagione (febbraio-settembre).

Il perimetro del complesso industriale di Bolton appartiene a 3 comuni distinti Cermenate, Lentate sul Seveso e Carimate. Per ogni Comune è presente un piano di zonizzazione. Di seguito vengono riportate le classi di appartenenza in cui sono stati divisi i terreni dei lotti confinanti principali per un raggio di circa 500 m dal confine di proprietà. Bolton ha già effettuato n. 2 valutazioni di impatto acustico, consegnate a Provincia ed Arpa, nel 2007/2008 e 2010 dove non emergono particolari rilievi.

<b>Classe di appartenenza del complesso BOLTON nei 3 Comuni</b>	<b>Cermenate:</b> CLASSE 6: zona interne alla proprietà CLASSE 5: sul perimetro di proprietà CLASSE 3: Area impianto depurazione
	<b>Carimate:</b> CLASSE 3: aree esterne al perimetro aziendale CLASSE 2: aree esterne al perimetro aziendale
	<b>Lentate sul seveso:</b> CLASSE 4: aree esterne al perimetro aziendale CLASSE 3: aree esterne al perimetro aziendale CLASSE 2: aree esterne al perimetro aziendale CLASSE 1: aree esterne al perimetro aziendale
<b>CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI</b>	
<b>Riferimenti planimetrici</b>	<b>Classe acustica</b>
<b>Zonizzazione Carimate</b>	CLASSE 4 – sul confine di proprietà CLASSE 3 – sul confine di proprietà CLASSE 2 – a circa 100 mt dal confine di proprietà
<b>Zonizzazione Lentate sul Seveso</b>	CLASSE 4: sul confine del perimetro aziendale CLASSE 3: sul confine del perimetro aziendale CLASSE 2: sul confine del perimetro aziendale



	CLASSE 1: sul confine del perimetro aziendale
<b>Zonizzazione di Cermenate</b>	CLASSE 6: a circa 50 mt dal perimetro di proprietà CLASSE 4: sul confine di proprietà CLASSE 3: sul confine di proprietà CLASSE 2: a circa 50 mt dal perimetro di proprietà

**Tab. C.2 - Classi acustiche**

L'attività non rientra fra le specifiche lavorazioni a ciclo continuo.

### **C.3 Emissioni in acqua**

Le emissioni in acqua sono raggruppabili in:

- S1: scarico finale al torrente Seveso
- A3: Uscita dell'impianto di depurazione a valle del sedimentatore (quantità misurata)
- A2: Quantità non depurata (raffreddamenti, piovane, ecc) (quantità calcolata per differenza tra quantità emunta dai pozzi e quantità scaricata A3)
- S2: Quantità scaricata nel terreno tramite pozzo perdente – parcheggio dipendenti 8000 m<sup>2</sup> (quantità stimate)
- S3: Quantità scaricata nel terreno tramite pozzo perdente – parcheggio autocarri 4000 m<sup>2</sup> (quantità stimate)
- S4: Quantità scaricata nel terreno tramite pozzo perdente – ribalte magazzino 3-4 (quantità stimate)

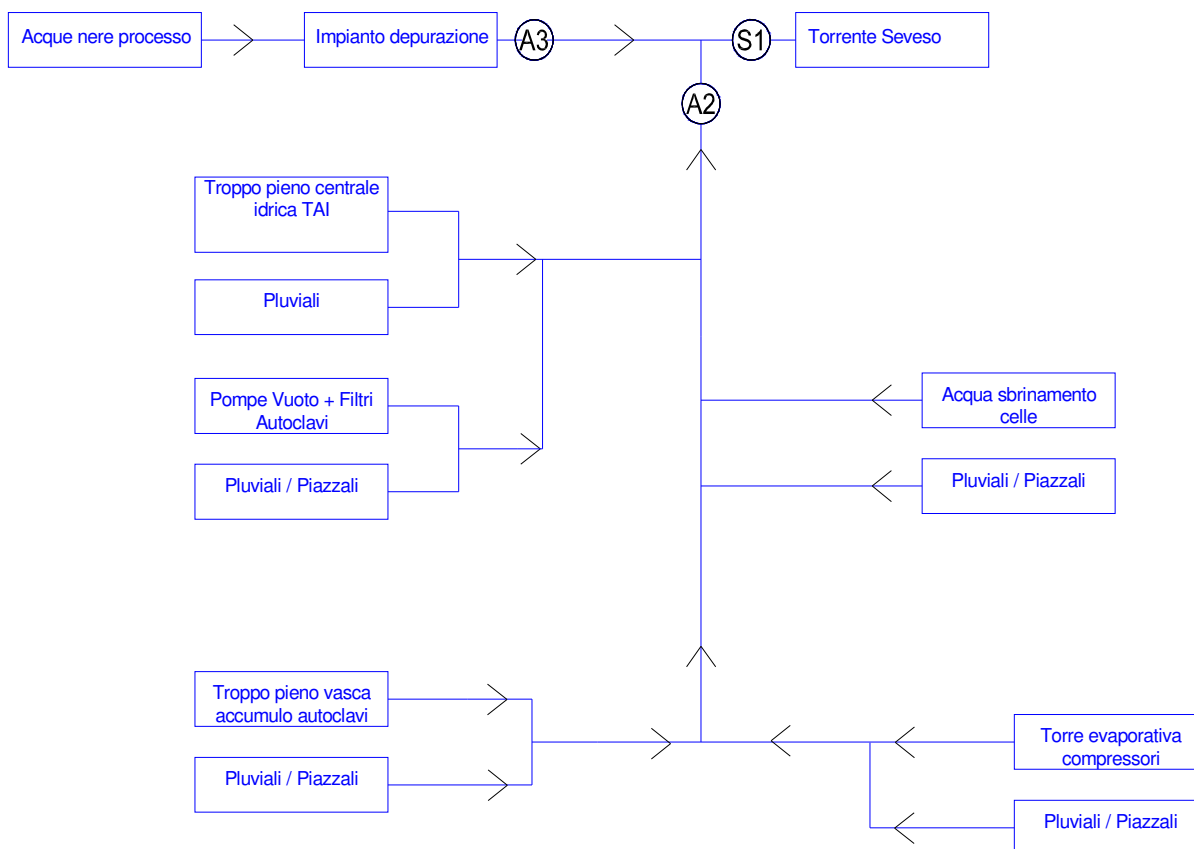
Le acque reflue provenienti dal processo produttivo e dai servizi igienici sono inviate al depuratore aziendale mediante la rete fognaria delle acque nere, fatta eccezione per:

- Troppo pieno centrale idrica TAI;
- Troppo pieno vasca accumulo autoclavi;
- Pompe a vuoto;
- Filtri autoclavi;
- Sbrinamento celle;
- Torre evaporativa compressori;
- Piazzali/pluviali.

che sono scaricate direttamente al fiume Seveso senza passare dall'impianto di depurazione (acque bianche).

Le acque di dilavamento del parcheggio autocarri (S3), quelle di dilavamento del parcheggio auto (S2) e quella della ribalta del nuovo magazzino 3 (S4) sono smaltite in una serie di pozzi perdenti previo passaggio attraverso dissabbiatore e disoleatore. La maggior parte delle acque dei pluviali sono smaltite in pozzi perdenti senza trattamenti preliminari.

#### **SCHEMA A BLOCCHI SCARICHI IDRICI**



Nel punto di scarico finale S1, che recapita al fiume Seveso, confluiscono le acque in uscita dall'impianto di depurazione aziendale e le suddette acque bianche che non passano dall'impianto di depurazione. I due scarichi parziali sono denominati rispettivamente A3 e A2.

Mensilmente BOLTON fa analizzare da laboratorio certificato un prelievo costituito da 3 aliquote prelevate nell'arco di 3 ore delle acque scaricate al torrente Seveso prelevandole direttamente nel punto di scarico S1.

Gli scarichi civili provenienti dai servizi igienici sono convogliati al depuratore, depurati e scaricati nel Torrente Seveso.

Nella seguente tabella sono indicati i punti di prelievo relativi ai diversi punti di scarico:

Scarico	Punto campionamento	Descrizione
S1	A2	Acque bianche (dilavamento, sbrinamento, torri evaporative, autoclavi...)
S1	A3	Uscita vasca di sedimentazione del depuratore
S1	S1	Punto di scarico (confluenza tra A3 e A2)
S2 (pozzo perdente)	S2	Acque meteoriche di dilavamento parcheggio auto
S3 (pozzo perdente)	S3	Acque meteoriche di dilavamento parcheggio autocarri
S4 (pozzo perdente)	S4	Acque meteoriche di dilavamento piazzale nuovo magazzino prodotto finito n.3
	A4	Punto a monte dello scarico S1 al Seveso
	A5	Punto a valle dello scarico S1 al Seveso

Tab. C.3.1 – Punti di prelievo



Nella tabella che segue sono riportate le informazioni circa lo scarico S1:

Frequenza di scarico	mesi/anno	giorni/settimana	ore/giorno
	12	7	24
Localizzazione degli scarichi		Est: 1507994	Nord: 5060790
Corpo idrico recettore	Torrente Seveso		

Tab. C.3 – Caratteristiche scarico S1

#### **C.4 Rifiuti**

La gestione dei rifiuti della mensa aziendale viene effettuata tramite il Comune.

Lo smaltimento dei rifiuti aziendali viene effettuato da ditte specializzate ed autorizzate.

Nella Tabella C.4.1 vengono elencati le principali tipologie di rifiuti prodotti dall'azienda e le loro modalità di stoccaggio.

Al fine di migliorare l'esistente area di stoccaggio rifiuti e lavaggio delle attrezzature meccaniche, anche in ottemperanza a quanto prescritto al paragrafo E.11 dell'AIA, la ditta ha progettato le seguenti modifiche:

- Rifacimento pavimentazione e rete di raccolta delle acque meteoriche e acque di lavaggio;
- Realizzazione area coperta per il lavaggio delle attrezzature meccaniche; l'attuale area di lavaggio è stata temporaneamente coperta con una tensostruttura, che sarà rimossa una volta realizzata la nuova area di lavaggio coperta;
- Realizzazione di un magazzino per il deposito delle attrezzature e dei detersivi utilizzate dalle imprese di pulizia esterne;

I suddetti lavori saranno completati indicativamente entro fine 2014.

Entro i primi mesi del 2015 è inoltre prevista la realizzazione di tettoie per la copertura dei rifiuti stoccati e la schermatura dell'intera area ecologica con pannellature simili a quelle con cui sono stati realizzati i capannoni dello stabilimento.

Le acque meteoriche e di lavaggio provenienti dalle suddette aree saranno così gestite:

- le acque meteoriche delle coperture e quelle di seconda pioggia saranno smaltite in pozzo perdente;
- le acque di prima pioggia, quelle provenienti dal locale di lavaggio e le acque meteoriche raccolte nelle caditoie poste sotto ai cassoni saranno convogliate nella fognatura interna acque nere e confluiranno nell'impianto di depurazione aziendale.



CER	Descrizione CER	Descrizione	Recup (R)/Smalt (D)	Stato Fisico	Modalità stoccaggio	Quantità max (mc)	2009 (kg)	2010 (kg)	2011 (kg)
020203	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Scarti vegetali linee produzione e grigliatura impianto depurazione	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Cassone coperto	50	-	57.320	325.200
020204	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Fanghi impianto depurazione	Recupero ('R')	Fangolo palabile (3)	Cassone	50	1.037.860	556.560	1.049.280
020204	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Grassi impianto depurazione	Recupero ('R')	Liquido (4)	Cassone	50	-	2.170.260	1.723.020
020305	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Grassi impianto depurazione	Recupero ('R')	Liquido (4)	==	==	699.970	-	-
020305	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Grassi impianto depurazione	Smaltimento ('D')	Liquido (4)	==	==	24.840	-	-
020399	rifiuti non specificati altrimenti	Basilico in olio extravergine	Recupero ('R')	Fangolo palabile (3)	==	==	1.400	-	-
150101	imballaggi in carta e cartone	Carta/Cartone	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Cassone	75	866.840	672.060	691.780
150102	imballaggi in plastica	Film termoretraibile pulito	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Cassone	25	98.100	108.680	108.580
150103	imballaggi in legno	Bancali non riutilizzabili	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Cassone / Pavimento	100	392.820	599.940	627.100
150104	imballaggi metallici	Lattine pulite difettose	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Cassone	25	65.120	66.240	106.320
150106	imballaggi in materiali misti	Materiale non differenziabile	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Cassone su area impermeabilizzata	40	422.100	613.605	574.860
150106	imballaggi in materiali misti	Materiale non differenziabile	Smaltimento ('D')	Solido non polverulento (2)	Cassone su area impermeabilizzata	40	138.980	-	-
170405	ferro e acciaio	Rottami di ferro e acciaio	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Cassone	25	264.140	97.560	54.780



CER	Descrizione CER	Descrizione	Recup (R)/Smalt (D)	Stato Fisico	Modalità stoccaggio	Quantità max (mc)	2009 (kg)	2010 (kg)	2011 (kg)
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	Componenti elettronici obsoleti e toner esausti provvisti di cip elettronico	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area coperta / bancali	1	1.710	473	260
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	Toner esausti HP	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area coperta / cartoni specifici	1	-	-	195
170107	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 170106	ceramica servizi igienici rotti	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area coperta / bancali	5	-	235	-
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	Spezzoni di cavi elettrici	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area scoperta / Cassoni	5	6.280	2.360	1.580
170904	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	Pavimentazioni e rifiuti vari di cantiere	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area scoperta / Cassoni	2	-	5.000	-
200108	rifiuti biodegradabili di cucine e mense	Scarti vegetali linee produzione	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Cassone chiuso	50	33.960	216.780	-
200125	oli e grassi commestibili	Olio di scarto	Recupero ('R')	Liquido (4)	Cisternette	5	8.480	47.760	24.730
200307	Rifiuti ingombranti	Materiale di arredo	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area scoperta / Cassoni	2			740
060203*	<i>Idrossido di ammonio</i>	<i>Ammoniaca celle frigorifere</i>	<i>Recupero ('R')</i>	<i>Liquido (4)</i>			214	-	-
070208*	<i>altri fondi e residui di reazione</i>	<i>Poliolo ed isocianato pavimentazioni non usato</i>	<i>Smaltimento ('D')</i>	<i>Liquido (4)</i>	<i>Area coperta</i>	1	-	235	-
080111*	<i>Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose</i>	<i>Vernici non utilizzate</i>	<i>Smaltimento ('D')</i>	<i>Liquido (4)</i>	<i>Area coperta</i>	1	-	139	-
080312*	<i>scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose</i>	<i>Solventi esausti delle operazione di marcatura lattine</i>	<i>Smaltimento ('D')</i>	<i>Liquido (4)</i>	<i>Area coperta</i>	1	235	301	-
080312*	<i>scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose</i>	<i>Solventi esausti delle operazione di marcatura lattine</i>	<i>Recupero ('R')</i>	<i>Liquido (4)</i>	<i>Area coperta</i>	1	-	-	170





CER	Descrizione CER	Descrizione	Recup (R)/Smalt (D)	Stato Fisico	Modalità stoccaggio	Quantità max (mc)	2009 (kg)	2010 (kg)	2011 (kg)
080409*	adesivi e sigillanti di scarto	Collanti non utilizzati	Smaltimento ('D')	Solido non polverulento (2)	Area coperta	1	758	84	-
110113*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Liquido macchina pulisci pezzi meccanici	Smaltimento ('D')	Liquido (4)	Direttamente dall'impianto di pulizia (70). Contenitore specifico in area coperta	0,5	460	360	0
120112*	cere e grassi esauriti	Grassi riempitrici da sostituire per manutenzione	Smaltimento ('D')	Fangolo palabile (3)	Area coperta	1	115	237	40
130105*	emulsioni non clorurate	Miscela oleosa pulizia pozzetti contenenti olio minerale	Recupero ('R')	Liquido (4)	==	==	101	-	-
130112*	oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili	Olio minerale di scarto	Recupero ('R')	Liquido (4)	Area coperta	0	795	775	360
130205*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Olio minerale di scarto	Recupero ('R')	Liquido (4)	Area coperta	0	555	480	540
130301*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	Campione di olio di ex trasformatore	Recupero ('R')	Liquido (4)	Area coperta	-			2
130701*	olio combustibile e carburante diesel	Gasolio di scarto	Recupero ('R')	Liquido (4)	Area coperta	1	80	-	56
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Imballaggi vuoti contenenti l'inchiostro videojet e/o solvente, altro	Smaltimento ('D')	Solido non polverulento (2)	Area coperta	1			58
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	bombolette spray vuote	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area coperta	1			32
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci, indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	materiali filtranti impianti aspirazione	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area coperta	1			494



CER	Descrizione CER	Descrizione	Recup (R)/Smalt (D)	Stato Fisico	Modalità stoccaggio	Quantità max (mc)	2009 (kg)	2010 (kg)	2011 (kg)
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci, indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	materiali filtranti sporchi, segatura sporca	Smaltimento ('D')	Solido non polverulento (2)	Area coperta	1	30	389	455
160209*	trasformatori e condensatori contenenti PCB	Trasformatori PCB	Smaltimento ('D')	Solido non polverulento (2)	Area coperta	1	-	1.580	-
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	Frigorifero	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area coperta	0	135	44	-
160213*	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160212	Video PC	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area coperta	1	89	-	60
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Ingredienti non utilizzabili contenenti sostanze pericolose	Smaltimento ('D')	Liquido (4)	Area coperta	1	176	130	-
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Ingredienti non utilizzabili contenenti sostanze pericolose	Recupero ('R')	Liquido (4)	Area coperta	1	-	-	50
160504*	gas in contenitori in pressione (compresi gli halon) contenenti sostanze pericolose	bombolette spray piene	Smaltimento ('D')	Solido non polverulento (2)	Area coperta	0	-	15	-
160504*	gas in contenitori in pressione (compresi gli halon) contenenti sostanze pericolose	bombolette spray piene	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area coperta	0	-	-	6
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	sostanze da laboratorio non usate	Smaltimento ('D')	Liquido (4)	Area coperta	0	-	20	27
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	sostanze da laboratorio non usate	Smaltimento ('D')	Solido polverulento (1)	Area coperta	0	-	25	-



CER	Descrizione CER	Descrizione	Recup (R)/Smalt (D)	Stato Fisico	Modalità stoccaggio	Quantità max (mc)	2009 (kg)	2010 (kg)	2011 (kg)
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Polvere estintori	Smaltimento ('D')	Solido polverulento (1)	==	==	76	-	-
160601*	batterie al piombo	Batterie al piombo	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area coperta impermeabilizzata	1	1.968	358	177
160602*	batterie al nichel-cadmio	Pile o altre batterie	Smaltimento ('D')	Solido non polverulento (2)	Area coperta impermeabilizzata	1	152	64	-
160602*	batterie al nichel-cadmio	Pile o altre batterie	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area coperta impermeabilizzata	1	-	-	41
160708*	rifiuti contenenti olio	materiali contenenti olio minerale proveniente da un serbatoio	Smaltimento ('D')	Liquido (4)	==	==	24.060	-	-
170301*	miscele bituminose contenenti catrame	Catrame di rimanenza asfalti	Smaltimento ('D')	Solido non polverulento (2)	==	==	26	-	-
170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	lana di roccia	Smaltimento ('D')	Solido non polverulento (2)	==	==	1.340	-	-
180103*	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Rifiuti di infermeria	Smaltimento ('D')	Solido non polverulento (2)	Cartone specifico	0	26	33	28
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Neon	Recupero ('R')	Solido non polverulento (2)	Area coperta	2	230	290	166

Tab. C.4 - Rifiuti prodotti



## **C.5 SISTEMI DI CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO**

### **C.5.1 Gestione delle emergenze**

#### ***Perdite di ammoniaca***

Le centrali frigorifere ad ammoniaca (Frasì di rischio R10, R23, R34, R50) e le celle ad espansione diretta sono dotate di rilevatori di fughe di gas.

L'impianto è composto da tre centraline, una per centrale, dotate di luci di segnalazione stato e rimando degli allarmi alla guardiola.

In particolare, sono segnalati:

- il guasto o il malfunzionamento dei sensori di rilevazione
- la fuga di ammoniaca di 1<sup>a</sup> soglia (200 ppm)
- la fuga di ammoniaca di 2<sup>a</sup> soglia (1000 ppm)

Le centrali frigorifere sono inoltre dotate dei seguenti dispositivi di protezione:

- Ventilazione forzata mediante estrattore, dotato di scrubber di abbattimento dell'ammoniaca
- Valvole di sicurezza in caso di sovrappressioni
- Cartellonistica di sicurezza
- Illuminazione e allarme d'emergenza
- Impianto di abbattimento a diluvio con acqua interno alla centrale
- Impianto di abbattimento a lama d'acqua sulla soglia di accesso alla centrale
- Pulsante di sgancio dell'energia elettrica
- Mezzi antincendio e primo soccorso
- Dispositivi di Protezione Collettivi ed Individuali

I dispositivi di emergenza, per l'abbattimento ad acqua delle emissioni fuggitive, sono collegati con un impianto di aspirazione sfociante in un camino.

Le valvole di sicurezza delle centrali, in caso di sovrappressione, sfatano il gas all'interno di un serbatoio d'acqua in cui viene controllato il PH con una verifica semestrale registrata su apposito registro.

Nel piano di emergenza aziendale sono descritti i suddetti mezzi di protezione e sono definite le procedure in caso di fuori uscita accidentale di gas. I dispositivi di protezione e sicurezza sono controllati da frigoristi, elettricisti ed azienda esterna, con cadenza semestrale.

L'ingresso alle centrali frigorifere è consentito solo alle persone autorizzate.

La manutenzione e la gestione degli impianti frigoriferi è svolta da personale addestrato e dotato di patente di abilitazione all'impiego di gas tossici. Inoltre, è stato nominato un direttore tecnico per la custodia, la conservazione, la manipolazione e l'utilizzazione dell'ammoniaca.

Gli impianti sono sottoposti a verifica della commissione gas tossici che ha rilasciato autorizzazione per l'impiego del gas tossico.

#### ***Sversamenti liquidi***

I piazzali di movimentazione sono impermeabilizzati; le aree coperte dello stabilimento (escluso il magazzino di prodotto finito) e alcune aree esterne sono collegati all'impianto di depurazione, come riportato nelle planimetrie allegate.

Sono posizionati in azienda n. 2 kit di pronto intervento in caso di sversamenti accidentali di sostanze liquide.

In prossimità delle batterie sono installati kit di emergenza di sostanza neutralizzante per sversamenti acidi come previsto dal DM 24/01/2011.

E' in corso di implementazione la procedura documentale per la gestione degli sversamenti, oggi gestita operativamente.



### **C.5.2 Emissioni in atmosfera**

Non sono presenti impianti di abbattimento delle emissioni (ad esclusione dello scrubber di cui al precedente punto C.5.1)

### **C.5.3 Emissioni idriche**

#### **C.5.3.1 Impianto di depurazione Fisico-Biologico**

L'impianto di depurazione è del tipo "biologico-fisico".

L'impianto è localizzato a nord-est dei reparti produttivi, ed a distanza in linea d'aria rispetto a quest'ultimi di circa 100mt.

Le sue dimensioni permettono una capacità giornaliera di circa 3.000 m<sup>3</sup> e una capacità di punta pari a circa 200 m<sup>3</sup>/h.

L'impianto di depurazione prevede le seguenti fasi di trattamento:

#### **Grigliatura meccanica (M315)**

Utilizzata per il trattenimento di corpi macroscopici (pezzi di legno, vegetali, stracci, etc.);

#### **Filtrazione/grigliatura fine (M316)**

Viene effettuata con filtro statico a scivolo per il trattenimento di piccoli corpi in sospensione.

#### **Trappola grassi (M317)**

L'acqua filtrata viene fatta passare attraverso un "sifone", che permette di trattenere i grassi ed eventuali corpi grossolani (che non sono stati fermati dalla grigliatura) all'interno della trappola grassi.

#### **Vasca di accumulo innalzata (volume 600 mc – M318)**

Le acque filtrate vengono polmonate in un'apposita vasca dove viene insufflata aria per la miscelazione e la preossidazione.

#### **Flottazione (superficie = 38 mq – M319)**

Un flottatore circolare corredato di impianto di saturazione separa i fanghi grassi che vengono flottati con l'ausilio di microbolle di aria. Una pompa di sentina asporta i fanghi decantabili.

#### **Denitrificazione (volume 800 mc – M320)**

Questa fase è realizzata in 2 vasche corredate da appositi agitatori a pale lente per evitare la decantazione del fango biologico.

Le vasche vengono alimentate con l'affluente proveniente dalla flottazione e dalla ricircolazione di fanghi provenienti dalla vasca di ossidazione e dal sedimentatore.

I fanghi di supero vengono prelevati tramite aspirazione superficiale ed inviati ai silos dell'impianto di trattamento.

#### **Ossidazione + nitrificazione (volume totale 2.600 mc – M321)**

La vasca di ossidazione viene alimentata per vasi comunicanti dalla vasca di denitrificazione.

Sul fondo della vasca sono installati appositi diffusori di bolle d'aria per il mantenimento dell'ossigeno necessario per la fase di ossidazione/nitrificazione.

Pompe sommerse prelevano la miscela acqua/fango biologico per l'invio alla fase di decantazione e, in parte, per il ricircolo nella fase di denitrificazione.

#### **Decantazione/sedimentatore finale (superficie = 200 mq – M322)**

La sedimentazione avviene in una vasca circolare completa di ponte mobile con raschiatore di fondo per avviare i fanghi decantati nella tramoggia di aspirazione. Il fango viene prelevato tramite pompa e riciclato nella vasca di denitrificazione.



L'acqua depurata esce da apposite fessure perimetrali con stramazzo, viene raccolta in una canalina perimetrale e convogliata nel canale di scarico dove, attraverso un condotto prima intubato e nell'ultimo tratto a canaletta aperta, viene immessa nel fiume Seveso.

### Filtro a tamburo (M323)

Nel corso del 2011 è stato installato un filtro a tamburo, utilizzato per la separazione delle particelle solide, a valle del sedimentatore finale dell'impianto. Il filtro è provvisto di un sistema autopulente della tela che effettua lavaggi in continuo.

Le schiume di lavaggio prodotte dal filtro vengono rilanciate in testa all'impianto. Il filtro modello 4FB ha le seguenti caratteristiche:

Portata massima in uscita: 80 lt/sec. – Superficie filtrante = 6,24 mq - Diametro tela = 40micron

### Impianto di trattamento fanghi (M324)

I fanghi flottati e i fanghi di recupero biologici vengono raccolti in appositi silos da cui sono inviati all'impianto trattamento fanghi con centrifuga Bargelli che utilizza il polielettrolita come agente disidratante. I fanghi ispessiti vengono ceduti come rifiuto a ditte specializzate.

### Strumentazione

L'impianto è controllato da sinottico che ne evidenzia lo stato di funzionamento.

Il pH e l'ossigeno sono misurati e registrati in continuo così come la portata di acqua in ingresso e uscita dall'impianto.

Con frequenza bisettimanale vengono effettuate analisi interne per controllare che il livello dell'inquinante negli effluenti sia minore al limite di legge. Mensilmente queste analisi vengono ripetute da laboratori esterni certificati.

Le caratteristiche dell'impianto di depurazione delle acque reflue sono riassunte nel prospetto seguente:

<b>Sigla emissione</b>	<b>A3 (scarico finale S1)</b>
<b>Sistema di depurazione a presidio</b>	Depuratore fisico- biologico
<b>Portata max di progetto (m<sup>3</sup>/g)</b>	3000
<b>Inquinanti abbattuti</b>	BOD <sub>5</sub>
	COD
	SS
	grassi
<b>Rendimento medio garantito (%)</b>	COD: 94-96 %
<b>Ricircolo effluente idrico</b>	(solo per manutenzione straordinaria)
<b>Sistema di riserva</b>	(solo per manutenzione straordinaria)
<b>Rifiuti prodotti dal sistema (kg/g; t/anno)</b>	Fanghi biologici (1802 t/a)
<b>Trattamento fanghi di risulta</b>	Ispessimento (centrifuga)

Tabella C5 – Sistema di abbattimento emissioni idriche



L'impianto di depurazione è supervisionato da un operatore che ne segue sia la gestione che manutenzione. Trattandosi di un impianto di depurazione fisico-biologico a fanghi attivi, lo stesso è sempre funzionante, anche durante i fermi produttivi (Agosto e Dicembre/Gennaio). Lo svuotamento delle varie vasche per i lavori di manutenzione è garantito da un sistema di tubazioni che permette di movimentare i fanghi e le acque presenti da una vasca all'altra evitandone la fuoriuscita. In caso di guasti verificatisi durante il periodo produttivo, è possibile bloccare la fuoriuscita dell'acqua di scarico dal sedimentatore finale; le vasche di equalizzazione e di ossidazione permettono poi di accumulare i reflui prodotti dallo stabilimento senza scaricare a fiume per 24 ore consecutive, dando quindi un tempo sufficiente ai manutentori per riparare qualsiasi tipologia di guasto. Durante le fermate produttive, quando la portata in ingresso al depuratore è nulla o molto ridotta, viene bloccata la fuoriuscita dell'acqua dal sedimentatore finale verso il Seveso, e viene effettuato un ricircolo interno e l'ossidazione per garantirne il mantenimento.

### **C.5.3.2 Impianti di prima pioggia/diisolatori**

Sono presenti n. 3 impianti di trattamento delle acque meteoriche:

- S2: presente nei parcheggi auto dei dipendenti installato nel 2001 (8000m<sup>2</sup>)
- S3: presente nei parcheggi autocarri installato nel 2001 (4000m<sup>2</sup>)
- S4: installato nella ribalta dell'edificio B (magazzino 3 e 4) installato nel maggio 2010.

La manutenzione dei 3 impianti di prima pioggia viene svolta dall'azienda installatrice 1 volta all'anno.

Il contratto di manutenzione include la verifica del corretto funzionamento delle apparecchiature elettriche, meccaniche, sostituzione di eventuali pezzi, pulizia dell'impianto, ed il rilascio del verbale di collaudo dell'impianto. L'esportazione delle sabbie viene effettuata dalla ditta che effettua gli spurghi in azienda.

La verifica delle acque prima dell'immissione nel pozzo perdente viene svolta secondo il piano di monitoraggio descritto di seguito.

#### **S2 – impianto trattamento acque meteoriche parcheggio auto dipendenti**

L'impianto è composto da:

- N. 1 pozzetto dotato di valvola di ritegno "clapet" provvista di elettrodi per la rilevazione della pioggia
- N. 2 bacino di accumulo (diam Ø 3,24 x 3,28h) costituito da anelli componibili in cls armato ad alta resistenza
- N. 1 separatori di oli EUROMEC serie SA/PU (diam. Ø2,20 x 1,28 h) costituito da vasca cilindrica monoblocco ad asse verticale in cls armato ad alta resistenza completo di deflettori in acciaio inoz, filtro a coalescenza e dispositivo di scarico munito di otturatore galleggiante.

#### **S3 – impianto trattamento acque meteoriche parcheggio autocarri**

L'impianto è composto da:

- N. 1 pozzetto dotato di valvola di ritegno "clapet" provvista di elettrodi per la rilevazione della pioggia
- N. 1 bacino di accumulo (diam Ø 3,24 x 3,95h) costituito da anelli componibili in cls armato ad alta resistenza
- N. 1 separatori di oli EUROMEC serie SA/PU (diam. Ø2,20 x 1,28 h) costituito da vasca cilindrica monoblocco ad asse verticale in cls armato ad alta resistenza completo di deflettori in acciaio inoz, filtro a coalescenza e dispositivo di scarico munito di otturatore galleggiante.





### **Funzionamento degli impianti S2-S3**

Gli impianti S2 ed S3 sono completamente automatici e non richiedono nessuna presenza di personale, escluso lo spurgo del materiale sedimentato e delle sostanze in sospensione che viene effettuata durante la manutenzione ordinaria / straordinaria degli impianti.

Durante la precipitazione l'acqua rigurgita sulla valvola antiriflusso "clapet" e tocca gli elettrodi della sonda a conduzione facendo partire il timer T1 per 24 ore, dopodiché lo stesso aziona la pompa di sollevamento che funziona con un secondo timer T2. La pompa parte con il consenso di livello GL max e si ferma quando il livello raggiunge il GL min.

Se durante il primo tempo di programmazione smette e ricomincia a piovere il timer T1 si riavvera e ricomincia il conteggio delle 24h. Se entro 36h dall'inizio di funzionamento della pompa la vasca non ha raggiunto il livello di minimo di accende la lampada di allarme.

L'acqua passa successivamente dal pozzetto contenente il filtro disoleatore che trattiene eventuali particelle di olio prima di versare l'acqua nei pozzi perdenti.

Pertanto il prelievo delle acque per l'analisi semestrale viene effettuato a valle del filtro dopo 24 ore dall'evento piovoso (tempo necessario affinché l'impianto si attivi).

### **S4 – impianto trattamento acque meteoriche ribalte magazzino 3-4**

L'impianto S4 è installato nel piazzale delle ribalte del nuovo magazzino 3-4 (edificio B), denominato separatori di oli SA/P NG 10 (separatore di oli minerali non emulsionabili), si compone di:

- n. 1 bacino di dissabbiatura costituito da anelli in c.a. del diametro esterno di 165 cm, h = 270 cm completo di deflettori in acciaio inox.
- n. 1 bacino di disoleatura costituito da vasca monoblocco in c.a. del diametro esterno di 160 cm, h = 177cm, completo di deflettori in acciaio inox, filtro a coalescenza del diametro di 160mm e dispositivo di scarico munito di otturatore galleggiante.

L'impianto è stato progettato secondo del norme tecniche di riferimento EN 858-1 e EN 858-2.

### **Funzionamento dell'impianto S4**

Il separatore di oli SA/P è un separatore a gravità per oli non emulsionabili.

Il bacino è dotato di filtro a coalescenza e valvola otturatrice a galleggiante, tarata sul peso specifico dell'acqua. All'aumentare dell'olio in superficie, il galleggiante si abbassa fino all'interruzione del flusso in uscita. Fuoriuscite accidentali di olio allo scarico sono comunque impediti dall'otturatore a galleggiante che blocca il flusso in uscita quando lo spessore dell'olio raggiunge il livello massimo. Questo impianto è completamente automatico e non è collegato a nessun dispositivo elettrico. Pertanto il prelievo delle acque per l'analisi semestrale viene effettuato a valle del filtro direttamente nel pozzo perdente durante l'evento piovoso.

### **C.5.4 Emissioni al suolo**

L'elenco dei serbatoi presenti in azienda è riportato nel paragrafo B 2.7.

Gli scarichi S2, S3 ed S4 recapitano in pozzo perdente, previo trattamento in disoleatore e dissabbiatore come descritto al paragrafo C.5.3.2.

## **C.6 IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE**

Il Gestore del complesso industriale ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lvo. 334/99, così come modificato dal D.Lvo 238/05,

## **C.7 BONIFICHE**

Lo stabilimento non è stato e non è soggetto attualmente alle procedure di cui al D.M. 471/1999 relativo alle bonifiche ambientali.





## D. QUADRO INTEGRATO

### D.1 Applicazione delle MTD

Di seguito la valutazione dell'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili effettuata sulla base dell'elenco contenuto nel documento "Elementi per l'emanazione delle linee guida per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili" relativo agli impianti di categoria IPPC 6.4

Migliori tecniche disponibili	Applicato		Non Applicato			Commenti
	Totalmente	In parte	Non applicabile	In previsione	Non prevista	
<b>MTD valide per tutti i settori</b>						
Sistema di Gestione Ambientale				X		L'azienda sta ultimando l'implementazione del sistema di gestione ambientale la cui certificazione è programmata entro la fine del 2015.
Addestramento del Personale		X				Il personale viene sensibilizzato alla riduzione degli sfridi di lavorazione
Adozione di un piano di manutenzione programmata	X					Sono definiti piani di manutenzione programmata per il depuratore, le centrali idriche, gli impianti fognari e di captazione acque di prima pioggia
Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento materia prima	X					La materia prima arriva già mondata e pulita.
Riduzione dei consumi di acqua		X				
Riduzione del prelievo dall'esterno – Impianto di raffreddamento		X				Torre di raffreddamento acqua funziona a ciclo chiuso. Effettuati rabbocchi dovuti ad evaporazione
Riutilizzo delle acque di raffreddamento		X				
Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria		X				
Impiego di idropultrici a pressione	X					Installato un impianto di alta pressione fisso
Applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua	X					Solo per l'impianto ad alta pressione
Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi	X					Gli sfridi solidi vengono raccolti da terra e gestiti separatamente.
Progettazione e costruzione di veicoli e attrezzature di carico e scarico che siano facilmente pulibili	X					
Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'utilizzo di acqua potabile		X				Realizzato solo nell'area depuratore e lavaggio piazzali
<b>Riduzione dei consumi energetici</b>						
Miglioramento del rendimento delle centrali		X				



Migliori tecniche disponibili	Applicato		Non Applicato			Commenti
	Totamente	In parte	Non applicabile	In previsione	Non prevista	
termiche						
Coibentazione delle tubazioni di trasporto dei fluidi caldi e freddi	X					
Demineralizzazione dell'acqua		X				
Cogenerazione					X	
Uso efficiente dell'energia elettrica	X					
Impiego di motori ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard		X				
Rifasamento	X					
Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo o su ciascuna macchina		X				
Controllo emissioni in atmosfera		X				Realizzato dove previsto dalla normativa
Controllo in continuo dei parametri della combustione e rendimento	X					
Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca	X					Installazione rivelatori di fughe di ammoniaca
<b>Abbattimento polveri</b>						
Abbattimento polveri mediante cicloni e multicicloni					X	
Abbattimento polveri mediante filtri a maniche				X		
<b>Controllo rumore</b>						
Utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto					X	
Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità	X					
Riduzione dei livelli sonori all'interno dello stabilimento	X					Realizzata insonorizzazione di tutti gli impianti rumorosi
Piantumazione di alberi nell'area circostante l'impianto		X				
Riduzione del numero di finestre	X					
Altri interventi volti alla riduzione del rumore				X		
<b>Trattamento di depurazione acque</b>						
Riduzione del carico di solidi e colloidali al trattamento	X					Pre-trattamento con grigliatura
Riduzione dei consumi energetici per mezzo dell'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico	X					
<b>Materie Prime</b>						
Scelta della materia grezza	X					
Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici usati nell'industria alimentare	X					
Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione	X					Vincolo impianto di depurazione fisico-biologico
Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chimici al fine di minimizzare l'uso di EDTA			X			
<b>Impiego di sistemi di lavaggio CIP</b>		X				Previsto sulla maggior parte



Migliori tecniche disponibili	Applicato		Non Applicato			Commenti
	Totalmente	In parte	Non applicabile	In previsione	Non prevista	
						degli impianti
<b>Traffico e movimentazione materiali</b>	X					
<b>Gestione Rifiuti</b>	X					
Raccolta differenziata	X					
Riduzione dei rifiuti di imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo			X			Restituzione fusti, pallets e contenitori vuoti al fornitore
Accordo con i fornitori		X				
Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani e degli imballaggi		X				I rifiuti vengono raccolti in compattatori
Compattazione dei fanghi	X					
<b>Suolo e acque sotterranee</b>						
Gestione dei serbatoi fuori terra		X				I serbatoi fuori terra sono dotati di bacino di contenimento
Gestione dei serbatoi interrati	X					Prove di tenuta
Gestione delle tubazioni		X				Previste prove di tenuta sulle tubazioni interrate ove necessario; ispezione tubazioni in cunicolo
Adozione di solai impermeabili	X					
<b>Gestione delle sostanze pericolose</b>						
Buone pratiche di gestione		X				Procedure per la manipolazione delle sostanze utilizzate per pulizia e sanificazione
Trattamento aria esausta / deodorizzazione			X			
Torri di abbattimento a umido			X			
Biofiltri			X			
Filtri a carbone attivo			X			

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

## **D.2 Criticità riscontrate**

### **D.2.1 Emissioni idriche (acque reflue)**

Le emissioni idriche (dopo il trattamento depurativo) sono convogliate in C.I.S. (torrente Seveso) che nel tratto in esame presenta una debole portata idrica e pertanto non si riscontrano significativi effetti di diluizione. L'azienda, in relazione all'eventuale allacciamento alla pubblica fognatura delle proprie acque reflue ha effettuato una specifica valutazione tecnico/economica che evidenzia l'attuale impraticabilità di tale soluzione.

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

Di seguito l'elenco di interventi adottati e di quelli in previsione secondo i principi dell'Allegato XI alla Parte seconda del D.lgs. 152/06 e s.m.i..

### **D.3.1 Impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti**



La maggiore produzione di rifiuti si ha nelle operazioni di monda del tonno e nel macello della carne, che non vengono effettuate nello stabilimento di Cermenate. Tali operazioni vengono eseguite direttamente dai fornitori per cui Bolton Alimentari riceve esclusivamente filetti di tonno e pezzi di carne già puliti e congelati, pronti per essere caricati direttamente sulle linee di inscatolamento.

In considerazione dell'alto costo della materia prima, in particolare Tonno e Olio d'oliva, l'azienda ha da tempo messo in atto diversi sistemi per ridurre al minimo la quantità di sfridi prodotti. I consumi di questi materiali sono controllati mediante indicatori e annualmente vengono definiti obiettivi di riduzione dello sfrido. Per quanto riguarda il pesce e la carne, gli sfridi ancora presenti vengono recuperati dalla produzione e inviati separatamente ad aziende autorizzate al riutilizzo ai sensi del reg. 1069/2009.

### **D.3.2 Sviluppo di tecniche per il recupero e il riciclo delle sostanze emesse e usate nel processo e, ove opportuno, dei rifiuti.**

L'azienda ha stipulato accordi con alcuni fornitori per il recupero dei contenitori utilizzati per il trasporto della materia prima. Inoltre l'azienda effettua, dove possibile, la raccolta differenziata di carta, cartone, plastica, ferro, legno, rifiuti di origine animale, scarti vegetali, olio vegetale.

### **D.3.3 Processi, sistemi o metodi operativi comparabili, sperimentati con successo su scala industriale**

L'azienda ha intrapreso il percorso per dotarsi di certificazione ambientale ISO 14001. La gestione di tutti gli aspetti ambientali è comunque affidata ad un Responsabile che provvede, tra l'altro, alla stesura delle procedure di gestione degli aspetti ambientali.

### **D.3.4 Consumo e natura delle materie prime ivi compresa l'acqua utilizzata nel processo e efficienza energetica**

I principali consumi (metano, acqua e energia elettrica) sono tenuti sotto controllo mensilmente mediante indicatori inseriti nel sistema qualità Vision 2000. Tali indicatori esprimono il rapporto tra quantità consumata e quantità prodotta, e permettono mensilmente di individuare eventuali scostamenti e mettere in atto interventi correttivi.

### **D.3.5 Necessità di prevenire o ridurre al minimo l'impatto sull'ambiente delle emissioni e dei rischi**

L'azienda ha messo in atto un piano di dismissione delle coperture di amianto che sono state completamente rimosse nel 2010.

### **D.3.6 Necessità di prevenire gli incidenti e di ridurre le conseguenze per l'ambiente**

Relativamente alle aree esterne allo stabilimento, tutte le superfici sono asfaltate e le aree di parcheggio sono dotate di impianti disoleatori per le acque di prima pioggia. L'azienda ha provveduto a migliorare la captazione delle acque nella zona di scarico olio d'oliva, in modo da assicurare che eventuali sversamenti di olio durante le operazioni di travaso vengano convogliati alla rete delle acque nere e da questa al depuratore.

L'azienda ha provveduto a migliorare le condizioni dell'area di rabbocco gasolio ai carrelli elevatori dotandola di bacini di contenimento più idonei.

Le sostanze utilizzate nelle fasi di pulizia e sanificazione sono certificate ad uso alimentare e sono state scelte facendo particolare attenzione al loro influsso sul funzionamento del depuratore. Il



fornitore del servizio di pulizia e sanificazione non può sostituire i detergenti senza autorizzazione da parte dell'azienda.

Di seguito un elenco degli ultimi interventi realizzati:

<b>Settore</b>	<b>Intervento</b>	<b>Miglioramento apportato</b>
Aria	Ristrutturazione celle tonno	Riduzione rischio di emissioni fuggitive di ammoniaca
Aria	Sostituzione caldaia da 16t/h	Miglioramento rendimento energetico
Acqua	Captazione zona scarico olio	Riduzione rischio inquinamento acque bianche
Acqua	Bacino di contenimento per fusti gasolio	Riduzione rischio inquinamento suolo e acque
Suolo	Realizzazione nuova "area ecologica" per deposito rifiuti	Riduzione rischio inquinamento suolo e acque
Suolo	Copertura area lavaggio pezzi meccanici	Riduzione rischio inquinamento suolo e acque

**Tabella D2 - Interventi migliorativi realizzati**



## E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro.

### E.1 Aria

#### E.1.1 Limiti per le emissioni in atmosfera

Nella tabella sottostante si riportano i limiti in concentrazione per le emissioni autorizzate connesse agli impianti termici.

Emissione	Combustibile	Impianto	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]
E 32	Metano	Generatori di vapore riscaldamento e processo produttivo <b>M165</b>	CO	100
			NOx	200
E 33	Metano	Generatori di vapore riscaldamento e processo produttivo <b>M166</b>	CO	100
			NOx	200
E 34	Metano	Generatori di vapore riscaldamento e processo produttivo <b>M167</b>	CO	100
			NOx	200
E 32 *	O.C. (BTZ)	Generatori di vapore riscaldamento e processo produttivo <b>M165</b>	CO	100
			NOx	450
			SOx	1700
			PTS	50
E 33 *	O.C. (BTZ)	Generatori di vapore riscaldamento e processo produttivo <b>M166</b>	CO	100
			NOx	450
			SOx	1700
			PTS	50
E 34 *	O.C. (BTZ)	Generatori di vapore riscaldamento e processo produttivo <b>M167</b>	CO	100
			NOx	450
			SOx	1700
			PTS	50

(\*) E32\*, E33\* e E34\* - l'utilizzo di O.C. è inteso esclusivamente come condizione di emergenza (D.M. 186/2006). **Le verifiche analitiche sul rispetto dei limiti alle emissioni durante l'utilizzo di O.C. devono essere attuate solo nel caso di utilizzo consecutivo, di tale combustibile, per un periodo superiore ai 5 gg.**

Per gli impianti termici il valore di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%

**Tabella E1 - Limiti Emissioni in atmosfera (impianti termici)**

#### E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.



2. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
3. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni
4. L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle norme vigenti.
5. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
  - a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm<sup>3</sup>;
  - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm<sup>3</sup>/h;
  - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 ° K e 101,323 kPa);
  - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
  - e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.
  - f. Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

$$E = \frac{21 - O}{21 - O_m} \times E_m$$

Dove

- E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge  
E<sub>m</sub> = Concentrazione misurata  
O<sub>m</sub> = Tenore di ossigeno misurato  
O = Tenore di ossigeno di riferimento

### E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

1. I focolari di potenzialità pari o superiori a 6 Mw (M165, M166 ed M167) devono essere dotati di analizzatori di CO e O<sub>2</sub> con regolazione automatica del rapporto aria/combustibile. **Il Gestore dovrà trasmettere, entro 1 mese dal ricevimento del presente atto, all'Autorità competente e ad ARPA un crono programma in merito agli interventi migliorativi sulla gestione della centrale termica per garantire la piena attuazione di quanto sopra.**
2. La ditta, ai sensi del comma 3 della D.G.R. n.3934/2012, dovrà adeguare il proprio impianto di produzione di energia a quanto stabilito nell'allegato alla D.G.R. stessa **entro il 31 dicembre 2019.**
3. Per i gruppi elettrogeni di emergenza non sono previsti limiti alle emissioni. Il Gestore dovrà monitorare il funzionamento dei gruppi tenendo a disposizione presso l'impianto la registrazione delle accensioni. In caso di funzionamento superiore alle 150 ore/anno (per singolo gruppo elettrogeno), dovrà inviare all'Autorità competente una relazione contenente le motivazioni del superamento del periodo di attivazione previsto
4. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (come definite al punto e dell'art. 268 del D.Lgs 152/06) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.
5. Devono essere evitate emissioni diffuse e fugitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.



6. Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.
7. Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli eventuali impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore.
8. Qualora si renda necessaria la sostituzione o l'installazione di un nuovo sistema di abbattimento, lo stesso dovrà essere individuato tra le tipologie impiantistiche di cui alla D.G.R. n. 3552 del 30 maggio 2012 e s.m.i., osservando i requisiti impiantistici minimi in essa previsti.

#### **E.1.4 Prescrizioni generali**

1. Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.Lgs 152/06.
2. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
3. Qualunque interruzione nell'esercizio degli eventuali impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.

## **E.2 Acqua**

### **E.2.1 Emissioni autorizzate**

La particolare configurazione impiantistica presente nel complesso, associata alla difficoltà di realizzare distinti punti di scarico determina che nel punto di emissione S1 siano presenti diverse e distinte tipologie di acque reflue come di seguito descritte:

punto di scarico (sigla)	descrizione tipologia scarico	corpo recettore
S1	A3 - Imp. depurazione	T. Seveso
	A2 - Acque non sottoposte a trattamento depurativo**	T. Seveso
	by-pass di emergenza ***	
S2	Acque meteoriche di dilavamento parcheggio auto ****	Suolo (pozzi perdenti)
S3	Acque meteoriche di dilavamento parcheggio autocarri *****	Suolo (pozzi perdenti)
S4	Acque meteoriche di dilavamento piazzale	Suolo (pozzi perdenti)





nuovo magazzino prodotto finito n.3****
---

#### Tabella E2.1 – Scarichi autorizzati

\*\* Nel punto denominato A2 – Acque non sottoposte a trattamento depurativo confluiscono parte delle acque di dilavamento dell'insediamento (senza trattamento di separazione prima pioggia) e le acque di raffreddamento e sterilizzazione.

\*\*\* Il dispositivo by-pass è normalmente chiuso e sigillato. È prevista la sua chiusura definitiva entro il mese di dicembre 2012.

\*\*\*\* Nell'area è presente un impianto di separazione e trattamento delle acque di prima pioggia. Dopo i trattamenti entrambe le tipologie (prima e seconda pioggia) sono recapitate negli strati superficiali del sottosuolo mediante rete di pozzi perdenti in serie. (le portate scaricate attualmente non sono quantificate ma la configurazione impiantistica ne consente la misurazione).

\*\*\*\*\* Nell'area è presente un impianto di separazione e trattamento delle acque di prima pioggia. Dopo i trattamenti entrambe le tipologie (prima e seconda pioggia) sono recapitate negli strati superficiali del sottosuolo mediante rete di pozzi perdenti in serie. (le portate scaricate attualmente non sono quantificate ma la configurazione impiantistica ne consente la misurazione).

### E.2.2 Valori limite di emissione

1. La portata massima dei reflui provenienti dall'impianto di depurazione al punto A3 non dovrà superare i 3.000 m<sup>3</sup>/giorno.
2. Il gestore del complesso dovrà assicurare il rispetto dei valori limite (riportati nella colonna "scarico in acque superficiali") della tabella 3 Allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/2006 allo scarico S1, per tutte le tipologie di acque scaricate.
3. Per garantire il rispetto dell'art. 101, comma 5, del D.Lgs 152/2006 i valori limite di cui al punto precedente dovranno essere garantiti oltre che al punto finale di scarico (S1) anche all'uscita dell'impianto di depurazione mediante prelievi effettuati in contemporaneità.
4. Per garantire il rispetto dei valori limite di cui al parametro "temperatura" riportato nella tabella specificata ai punti precedenti è necessario che il gestore provveda allo specifico monitoraggio del C.I.S. così come previsto dalla nota in appendice alla tabella 3 Allegato 5 alla parte III del D.Lvo 152/2006.
5. Per garantire il rispetto dei valori limite di cui al parametro "colore" riportato nella tabella specificata al punto precedente è necessario che il gestore provveda allo specifico monitoraggio del C.I.S. (vedi successivo capitolo monitoraggio)
6. Secondo quanto disposto dall'art. 101 comma 5 del D.Lgs 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'allegato 5 alla parte III, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.
7. Il gestore del complesso deve garantire per gli scarichi S2, S3 ed S4 il rispetto dei valori limite della tabella 4 Allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/2006 per lo scarico sul suolo o negli strati superficiali del sottosuolo. E' fatto salvo il divieto di scarico sul suolo e nel sottosuolo di acque contenenti le sostanze pericolose di cui al punto 2.1 del suddetto allegato 5. Tali sostanze si intendono assenti quando sono in concentrazioni non superiori ai limiti di rilevabilità delle metodiche di rilevamento in essere; per quanto riguarda il parametro Idrocarburi totali, il limite di rilevabilità da assumere come riferimento è di 0.2 mg/l.

### E.2.3 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.



2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

#### **E.2.4 Prescrizioni impiantistiche**

1. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi dell'art.101 comma 3 del D.Lgs. 152/06, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
2. Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.

#### **E.2.5 Prescrizioni generali**

1. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente al dipartimento ARPA competente per territorio, ed ai competenti Uffici della Provincia di Como, qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.
2. Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; qualora mancasse, dovrà essere installato, in virtù della tipologia di scarico industriale (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).

### **E.3 Rumore**

#### **E.3.1 Valori limite**

1. I Comuni di Cermenate, Carimate e Lentate sul Seveso hanno provveduto alla classificazione acustica del territorio comunale per cui i limiti che la ditta deve rispettare sono quelli stabiliti dalla Legge 447/95 oltre al rispetto del limite differenziale presso i recettori sensibili.

#### **E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo**

1. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere realizzate nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

#### **E.3.3 Prescrizioni generali**

1. Qualora si realizzino modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore previo invio della comunicazione all'Autorità Competente, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i



principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. Il Gestore dovrà provvedere all'aggiornamento della valutazione di impatto acustico post-opera successivamente alla messa a regime della seconda linea di produzione tonno 80 g. Successivi aggiornamenti dovranno essere effettuati una volta terminati i lavori di realizzazione delle modifiche comunicate dalla ditta in data 26/7/2014

2. Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

## **E.4 Suolo**

1. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene.
2. L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
3. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dalla normativa vigente. Gli indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione e i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Marzo 2013).
4. La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
5. Durante le operazioni di rifornimento del gasolio nei serbatoi, devono essere protetti con idoneo materiale i pozzetti della rete di raccolta delle acque, al fine di prevenire possibili conseguenze di sversamenti accidentali.
6. In caso di utilizzo di olio combustibile BTZ in situazioni di emergenza tramite cisterna mobile, la stessa dovrà essere dotata di bacino di contenimento e adeguata copertura dagli agenti atmosferici.
7. **Il Gestore dovrà trasmettere all'Autorità competente la relazione di riferimento di cui all'art.5 comma 1 lettera v-bis) del D.Lgs 152/06 e smi nei tempi e con i contenuti che saranno stabiliti con il decreto del MATTM previsto all'art.29-sexies comma 9-sexies del D.Lgs 152/06 e smi.**

## **E.5 Rifiuti**

### **E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo**

1. Per i rifiuti in uscita dall'impianto le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione degli stessi devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
2. Per i rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi conferiti presso impianti di recupero e/o smaltimento autorizzati in procedura ordinaria ai sensi dell'art. 208 del d.lgs. 152/06 (ex art. 28 del d.lgs. 22/97):



- il produttore è tenuto ad effettuare l'analisi ed il campionamento dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi secondo le tempistiche imposte dall'impianto presso cui gli stessi vengono conferiti.
- il produttore, prima del conferimento all'impianto di recupero e/o smaltimento, dei rifiuti speciali non pericolosi classificati con codice CER "a specchio", è tenuto ad assicurare e a dimostrare, mediante idonea certificazione analitica, che gli stessi non contengano sostanze pericolose.

### **E.5.2 Prescrizioni impiantistiche**

1. Le modalità di movimentazione ed accumulo dei fanghi derivanti dai trattamenti depurativi delle acque reflue devono essere tali da minimizzare le emissioni maleodoranti (utilizzare eventualmente coperture per i containers e/o diminuire i tempi di giacenza nella stagione estiva).
2. Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
3. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
4. Nell'area di deposito rifiuti in cassoni deve essere prevista una periodica asportazione e/o pulizia dei materiali fuoriusciti dai cassoni durante le fasi di carico/scarico; tali operazioni dovranno essere riportate in apposito registro (descrizione, data e sigla dell'operatore).
5. Nelle aree esterne al reparto confezionamento deve essere prevista una periodica asportazione e/o pulizia dei materiali che decadono dall'operazione di trasferimento imballaggi dal reparto ai cassoni per il deposito temporaneo; tali operazioni dovranno essere riportate in apposito registro (descrizione, data e sigla dell'operatore).
6. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione;
7. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
  - devono riportare una sigla di identificazione;
  - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento;
  - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
  - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
  - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
8. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
  - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;



### E.5.3 Prescrizioni generali

1. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
2. Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
3. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
4. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..
5. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
6. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
7. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
  - evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
  - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
  - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
  - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
  - rispettare le norme igienico - sanitarie;
  - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
8. La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
9. La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
10. Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi o ad uno dei consorzi costituitosi ai sensi dell'art.235 comma 1 del D.Lgs. 152/06 direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
11. Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata;



la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.

12. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura
13. Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 2009 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06
14. Il produttore è obbligato alla tenuta dei registri di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs. 152/06.
15. Il produttore di rifiuti è obbligato alla comunicazione annuale (MUD) di cui all'art. 189 del D.Lgs. 152/06 alla Camera di Commercio della Provincia competente per territorio.
16. I rifiuti in uscita dall'insediamento produttivo devono essere conferiti a soggetti autorizzati a svolgere operazioni di recupero o smaltimento utilizzando vettori in possesso di iscrizione rilasciata ai sensi dell'art.193 del D.Lvo. 152/2006.
17. Durante il trasporto, i rifiuti devono essere accompagnati dal formulario di identificazione di cui all'art. 193 del D.Lgs. 152/06; una copia del formulario deve essere conservata presso il detentore per cinque anni. In particolare, per i rifiuti costituiti da oli usati, cos' come definiti dall'art.1 comma 1 lettera a) del D.Lgs. 95/92, oltre al suddetto documento di trasporto, gli stessi devono essere accompagnati dal modello di cui all'allegato F al D.M. 392/96.

## **E.6 Ulteriori prescrizioni**

1. Ai sensi dell'art.29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. il Gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto; il Gestore informa altresì l'autorità competente in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in materia di prevenzione di rischi di incidente rilevante, ai sensi della normativa in materia di valutazione di impatto ambientale o ai sensi della normativa in materia urbanistica, comunicando, prima di realizzare gli interventi, gli elementi in base ai quali il Gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA
2. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., art. 29 decies, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
4. L'azienda deve tenere registrate le fasi impiantistiche di AVVIO, ARRESTO e TRANSITORIA evidenziando nel contempo la funzionalità dei presidi depurativi per le acque reflue.  
Il Gestore nelle fasi impiantistiche indicate deve:





A - rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e transitorie fissati nel quadro prescrittivo E per le componenti aria e acqua;

B - ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;

C - fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in acqua i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati **entro 24 ore** dalla individuazione del guasto (come precisato nel capitolo C.5.3.1 i sistemi di vasche in manutenzione straordinaria dell'impianto di depurazione consentono un accumulo per 24 ore).

Si precisa che:

- per fase di avvio degli impianti si intende il periodo di attività controllata fino al raggiungimento delle condizioni di minimo tecnico;
- per fase di arresto degli impianti si intende il periodo di attività controllata fino al totale spegnimento degli stessi;
- per fase transitoria si intende il periodo temporale che intercorre tra la fermata e il riavvio degli impianti.

5. L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della l. 257/92, i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.

In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dipartimentale.

Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione del protocollo di cui all'allegato A alla DDG n. 13237 del 18/11/2008.

## **E.7 Monitoraggio e Controllo**

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

I dati relativi ai controlli previsti dal Piano di monitoraggio dovranno essere comunicati secondo le modalità indicate nel DDS n.1696 del 23/2/2009 e smi utilizzando l'applicativo "AIDA" appositamente predisposto da ARPA. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo.

L'Autorità competente provvede a mettere a disposizione del pubblico, tramite gli uffici individuati ai sensi dell'art.29-quater comma 2 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., i dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'AIA secondo modalità e frequenze stabilite nella stessa, come previsto dal comma 13 dell'art.29-quater e dal comma 2 dell'art.29-decies del D. Lgs. 152/06 e smi.



Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

Le attività ispettive previste dall'art.29-decies comma 3 del D.Lgs 152/06 saranno effettuate con le frequenze di cui al comma 11-ter del medesimo articolo e nel rispetto del Decreto di cui all'art.33 comma 3-bis del D.Lgs 152/06.

## **E.8 Prevenzione incidenti**

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

## **E.9 Gestione delle emergenze**

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

Fatta salva la disciplina relativa alla responsabilità ambientale in materia di prevenzione e riparazione del danno ambientale, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore informa entro le otto ore successive l'autorità competente, l'ARPA, il Comune e l'ASL e adotta immediatamente le misure per limitare le conseguenze ambientali e per prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone i suddetti Enti.

Se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di emissione in atmosfera, l'autorità competente deve essere informata entro le otto ore successive e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

## **E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art. 6 comma 16 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Gli interventi dovranno garantire la compatibilità d'uso dell'area in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente.

Ai sensi dell'art.29-sexies comma 9-quinquies del D.Lgs 152/06 e s.m.i, al momento della cessazione definitiva dell'attività il Gestore dovrà eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso attuale o dell'uso futuro approvato del medesimo non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività autorizzate, tenendo conto dello stato del sito di ubicazione dell'installazione indicato nell'istanza





### **E.11 Prescrizioni ai fini della riduzione integrata dell'inquinamento e tempistiche**

Il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di emissione della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

<b>MATRICE</b>	<b>INTERVENTO</b>	<b>TEMPISTICHE</b>
RUMORE	Eeguire una nuova valutazione d'impatto acustico	Entro 2 mesi dalla messa a regime del progetto Kadima
ARIA	Trasmissione cronoprogramma in merito agli interventi migliorativi sulla gestione della centrale termica per regolazione automatica rapporto aria/combustibile	1 MESE
SUOLO/ACQUA	Presentare la relazione di riferimento di cui all'art. 5 comma 1 lettera v-bis del D.lgs. 152/06 e s.m.i., nei tempi e con i contenuti che saranno stabiliti con il decreto del MATTM previsto all'art.29-sexies comma 9-sexies del D.Lgs 152/06 e smi	Nei tempi che saranno indicati nel decreto attuativo dell'art. 29-sexies comma 9-sexies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.



## F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

### F.1 FINALITÀ DEL MONITORAGGIO

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli
Valutazione di conformità all'AIA	
Aria	X
Acqua	X
Suolo	
Rifiuti	X
Rumore	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	
Gestione emergenze (RIR)	
Altro	

Tabella F1 - Finalità del monitoraggio

### F.2 CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING

Gestore dell'impianto (controllo interno)	responsabile IPPC
Società terza contraente (controllo esterno)	Laboratori esterni accreditati

Tabella F2- Autocontrollo

### F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

#### F.3.1 Risorsa idrica

Il monitoraggio dei consumi idrici intesi come acque prelevata dai 5 pozzi di proprietà Bolton viene effettuato ogni 4 mesi, ma senza ripartizione per fasi di utilizzo.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)	% ricircolo
X	X		quadrimestrale	X	X		

Tabella F3 - Risorsa idrica



### F.3.2 Risorsa energetica

Il monitoraggio dei consumi energetici è effettuato mensilmente.

n.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)
X	X	X	X	mensile	X	X	

Tabella F4 – Risorsa energetica

Prodotto	Consumo termico (Kwh/t di prodotto)	Consumo energetico (Kwh/t di prodotto)	Consumo totale (Kwh/t di prodotto)
	X	X	X

Tabella F5 - Consumo energetico specifico

### F.3.3 Aria

Le seguenti tabelle individuano per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametro (*)	E32	E33	E34	Modalità di controllo		Metodi (**)
				Continuo	Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)	X	X	X		annuale	pr EN 15058
Biossido di carbonio (CO <sub>2</sub> )	X	X	X		annuale	Direttiva emission trading - Linee guida 2004/156/CE (Metodo di calcolo)
Ossidi di azoto (NO <sub>x</sub> )	X	X	X		annuale	UNI 10878 o pr EN 14792
Ossidi di zolfo (SO <sub>x</sub> )(***)	X	X	X		annuale	EN 10393 o pr EN 14791
PTS (***)	X	X	X		annuale	UNI EN 13284-1 o 2

Tabella F6 – Inquinanti monitorati

**NOTE:**

\* Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera dovrà prevedere il controllo di tutti i punti emissivi e dei parametri significativi dell'impianto in esame, tenendo anche conto del suggerimento riportato nell'allegato 1 del DM del 23 novembre 2001 (tab. da 1.6.4.1 a 1.6.4.6). In presenza di emissioni con flussi ridotti e/o emissioni le cui concentrazioni dipendono esclusivamente dal presidio depurativo (escludendo i parametri caratteristici di una determinata attività produttiva) dopo una prima analisi, è possibile proporre misure parametriche alternative a quelle analitiche, ad esempio tracciati grafici della temperatura, del ΔP, del pH, che documentino la non variazione dell'emissione rispetto all'analisi precedente.

\*\*Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, il metodo prescelto deve rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI 17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.

\*\*\*Tali parametri andranno monitorati qualora si faccia uso di olio combustibile per un periodo continuativo superiore a 5 giorni.



### F.3.4 Acqua

Le analisi sulle acque di scarico (punto di campionamento **S1/A3**) vengono effettuate **mensilmente** secondo il presente piano di campionamento (campionamento medio composito nell'arco di 3 ore).

Le analisi delle acque non sottoposte al trattamento depurativo (**A2** - prelievo istantaneo trascorsi almeno 15 minuti da evento meteorologico significativo e non oltre 1 ora dallo stesso evento) e le ulteriori acque sottoposte alla separazione ed al trattamento delle prime piogge (**S2, S3 ed S4**) vengono effettuate **semestralmente** secondo il presente piano di campionamento, (prelievo effettuato dopo il processo di trattamento dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia che avviene circa dopo 48 ore dall'evento meteorologico).

Parametro da analizzare	u.m.	S1	S2	S3	S4	A2	A3	Metodo
Punto finale scarico		S1 c.i.s.	S2 P.P.	S3 P.P.	S4 P.P.	S1 c.i.s.	S1 c.i.s.	
pH		X	X	X	X	X	X	CNR IRSA 2060 MAN 29 2003
Portata							X	Misuratore in continuo
Temperatura	°C	X				X	X	APAT – CNR IRSA n. 2100
Colore		X					X	APAT CNR IRSA 2020 MAN 29 2003
Solidi sospesi totali	mg/l	X				X	X	CNR IRSA 2090B MAN 29 2003
BOD <sub>5</sub> (come O <sub>2</sub> )	mg/l	X				X	X	CNR IRSA 5120 Man 29 2003
COD (come O <sub>2</sub> )	mg/l	X	X	X	X	X	X	ISO 17505:2002 (E)
Rame (Cu) e composti	mg/l					X		APAT CNR IRSA 3250 Man 2003
Zinco (Zn) e composti	mg/l					X		APAT CNR IRSA 3320 Man 2003
Mercurio (Hg) e composti	mg/l		X	X	X			
Cadmio (Cd) e composti	mg/l		X	X	X			
Cianuri e composti	mg/l		X	X	X			
Fosforo totale (come P)	mg/l	X				X	X	APAT CNR IRSA 4100 MAN 29 2003
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	mg/l	X				X	X	APAT CNR IRSA 4030 A2 MAN 29 2003
Azoto nitroso NO <sub>3</sub> (come N)	mg/l	X				X	X	CNR IRSA 4020 MAN 29 2003
Azoto nitrico NO <sub>2</sub> (come N)	mg/l	X				X	X	CNR IRSA 4020 MAN 29 2003
Grassi e olii animali/vegetali	mg/l	X	X	X	X	X	X	CNR IRSA 5160 MAN 29 2003
Cloro attivo libero	mg/l					X		APAT CNR IRSA 4080 Man 29 2003
Assenza di corpi estranei e colore trasparente						X		Controllo visivo
Idrocarburi totali	mg/l		X	X	X	X		CNR IRSA 5160 MAN 29 2003
Tensioattivi totali	mg/l	X				X	X	APAT CNR IRSA n. 5170 Man 29 2003 + APAT CNR IRSA n. 5180 Man 29 2003
Altro: Azoto TKN	mg/l	X	X	X	X	X	X	APAT CNR IRSA 4060 Man 29 2003

Tabella F7 - Inquinanti monitorati

#### Legenda punti di scarico/frequenza analisi



P.to	Descrizione	Frequenza monitoraggio	Note
A2	Acque bianche	Semestrale (Preferibilmente ad aprile e ottobre)	Scarico parziale
A3	Uscita vasca di sedimentazione del depuratore	Mensile	Scarico parziale
S1	Punto di scarico (confluenza tra A3 e A2)	Mensile	
S2	Acque meteoriche di dilavamento parcheggio auto	Semestrale (Preferibilmente ad aprile e ottobre)	
S3	Acque meteoriche di dilavamento parcheggio autocarri	Semestrale (Preferibilmente ad aprile e ottobre)	
S4	Acque meteoriche di dilavamento ribalta magazzino 3	Semestrale (Preferibilmente ad aprile e ottobre)	

I reflui di scongelamento e/o sbrinamento non collettati al trattamento depurativo oltre al monitoraggio di cui alla tabella F8 sono sottoposti ad accurato e continuo controllo visivo (operazione registrata) e l'eventuale presenza di contaminazioni comporterà il collettamento dei reflui a trattamento depurativo.

#### F.3.4.1 MONITORAGGIO DEL C.I.S. RECETTORE

Il monitoraggio del C.I.S ricettore deve garantire, per lo scarico di acque reflue, il rispetto dei parametri Temperatura e Colore e pertanto sono necessarie rilevazioni delle portate e temperature a monte ed a valle dello scarico.

Parametro da analizzare	u.m.	A4	A5	Metodo
<b>Punto finale scarico</b>		<b>Seveso</b>		
Temperatura	°C	X	X	APAT – CNR IRSA n. 2100
Colore		X	X	APAT CNR IRSA 2020 MAN 29 2003

Tabella F8 – Monitoraggio C.I.S.

#### Legenda:

P.to	Descrizione	Frequenza monitoraggio
A4	Punto di campionamento a monte dello scarico S1 al Seveso	Mensile
A5	Punto di campionamento a valle dello scarico S1 al Seveso	Mensile

#### F.3.5 MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE

Il Gestore effettua un monitoraggio del mix delle acque prelevate dai 5 pozzi ai sensi del D.Lgs 31/2001 in quanto tali acque sono utilizzate come acqua potabile. **Nel caso in cui si evidenzi la presenza di contaminanti si dovrà procedere a campionamenti e verifiche analitiche per ogni singolo pozzo.**

Viene invece effettuato un controllo bimestrale, tramite ditta esterna, del livello statico e dinamico della falda stessa.

#### F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi E.3.4 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni, nei punti concordati con ARPA e COMUNE;



- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

La tabella F11 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluta, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
	Al perimetro di stabilimento			Misura strumentale	Solo in caso di modifiche agli impianti che comportino un impatto sul rumore esterno o in caso di modifiche della zonizzazione acustica comunale

**Tabella F9 – Verifica d'impatto acustico**

### F.3.7 Rifiuti

La tabella F12 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita al complesso.

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

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

**Tabella F10 – Controllo rifiuti in uscita**

## F.4 Gestione dell'impianto

### F.4.1. Individuazione e controllo sui punti critici

Si riportano nella seguente tabella in modo sintetico le verifiche periodiche degli impianti.

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Modalità di registrazione dei controlli
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	
Depuratore	PH	>3 volte/week	A3	Autocontrollo interno	cartaceo



Depuratore	COD	>3 volte/week	A3	Autocontrollo interno	Cartaceo
Depuratore	Fosforo Totale (P)	>3 volte/week	A3	Autocontrollo interno	Cartaceo
Depuratore	Cloro libero	>3 volte/week	A3	Autocontrollo interno	Cartaceo
Depuratore	Ossigeno	in continuo	Vasca ossidazione	Misuratore	informatico
Acque bianche	Cloro libero	settimanale	A2	Autocontrollo interno	Cartaceo
Acque bianche	Aspetto (assenza corpi estranei e colore)	settimanale	A2	Autocontrollo interno	Cartaceo
Acque prelievo pozzi	Chimico fisico	mensile	Prelievo pozzi	Autocontrollo interno	Cartaceo

**Tabella F11 – Controlli sui punti critici**

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Modalità di registrazione degli interventi
Depuratore	Manutenzioni programmate	cartaceo
Disoleatori	Manutenzioni programmate	cartaceo
Rete idrica	Manutenzioni programmate	cartaceo

**Tabella F12– Interventi sui punti critici**

#### F.4.2 Aree di stoccaggio

Si riportano nella tabella seguente i controlli effettuati sulle aree di stoccaggio (serbatoi, bacini).

n	Prodotto	Ubicazione	parametri	frequenza	Registrazione
T1	BTZ	Interrato	Prova di tenuta	biennale	cartacea
T2	BTZ	Fuori terra			
T3	Gasolio	interrato	Prova di tenuta	biennale	cartacea
T5	Bonificato vuoto	interrato	==	==	==
T4	GPL Doppia parete	interrato	==	==	==
T6	Oli alimentari	Fuori terra	Controllo visivo	==	==
T7	Olio oliva	Fuori terra	Controllo visivo	==	==
T8	Ipoclorito di sodio (cod. 6925)	Fuori terra	Controllo visivo	==	==
T9	Soda caustica (cod 6920)	Fuori Terra	Controllo visivo	==	==
T10	Acido cloridrico (cod 6924)	Fuori Terra	Controllo visivo	==	==
T11	Additivi per trattamento acque torre evaporativa	Fuori Terra	Controllo visivo	==	==
T12	Polielettrolita	Fuori Terra	Controllo visivo	==	==
T13	Prodotti di pulizia	Fuori Terra	Controllo visivo	==	==



n	Prodotto	Ubicazione	parametri	frequenza	Registrazione
T14	Additivi per trattamento acque torre evaporativa	Fuori Terra	Controllo visivo	==	==
T15	Gasolio servizio emergenze	Fuori Terra	Controllo visivo	==	==
T16	Deposito oli e grassi	Fuori Terra	Controllo visivo	==	==

**Tabella F13 – Verifica delle aree di stoccaggio**

## G. PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO

TITOLO	ALLEGATA A	SIGLA	DATA	AGGIORNAMENTO
Stabilimento – Reparti produttivi e aree accessorie	Istanza di rinnovo del 20/04/2012	TAV. 01	12/07/2010	20/04/2012
Planimetria rete fognaria e pozzi	Integrazioni del 28/09/2012	LY-CE-EN-00001	13/09/2005	27/09/2012
Layout plant Emissioni – Macchine – Serbatoi IPPC	Comunicazione modifica ns luglio 2014	/	24/7/2014	/

**IL DIRIGENTE DEL SETTORE  
ECOLOGIA E AMBIENTE**  
(Dott. Franco Binaghi)

Documento firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del D.Lgs. 82/2005 e s.m.i