

Fascicolo n. 16/05/2006-23

N. 16554 di protocollo

N. 140/A/ECO del 2 maggio 2016



PROVINCIA DI COMO
“PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE”
SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

Ditta: Eco Rendering Srl con sede legale in Comune di Fenegrò, via Berina 5/A e impianto sito in Fenegrò, via Berina 3/4. Esito dell'istruttoria tecnica per l'approvazione della modifica non sostanziale e contestuale aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 7/A/ECO del 1/02/2013 di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi della parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

(VEDASI RELAZIONE INTERNA)

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



IL DIRIGENTE DEL SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

Ditta: Eco Rendering Srl con sede legale in Comune di Fenegrò, via Berina 5/A e impianto sito in Fenegrò, via Berina 3/4. Esito dell'istruttoria tecnica per l'approvazione della modifica non sostanziale e contestuale aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 7/A/ECO del 1/02/2013 di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi della parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

VISTI:

- Il Reg. (CE) n. 761/2001 del 29 luglio 2011;
- il D.lgs. 3 aprile 2006 n. 152 e s.m.i.;
- la L.R. 12 dicembre 2003 n. 26 e s.m.i.;
- la L.R. 11 dicembre 2006 n. 24 e s.m.i.;
- il D.lgs. 18 agosto 2000, n. 267;
- la D.G.R. n. 7492 del 20 giugno 2008;
- la D.G.R. n. 8831 del 30 dicembre 2008;
- la D.G.R. n. 10124 del 7 agosto 2009;
- la D.G.R. n. 2970 del 2 febbraio 2012;
- il D.M. 24 aprile 2008;
- la Legge 15 maggio 1997 n. 127;
- la Legge 7 agosto 1990 n. 241;

RAMMENTATO che le Province risultano titolari delle funzioni amministrative in materia di autorizzazione integrata ambientale sulla base di quanto disposto dalla L.R. 11 dicembre 2006 n° 24 e s.m.i., con esclusione delle autorizzazioni relative alle attività di competenza regionale ai sensi della medesima norma;

RICHIAMATI:

- il P.D. n. 65/A/ECO del 14/11/2012 recante: "Ditta Eco Rendering Srl con sede legale in Comune di Fenegrò, via Berina 5/A e impianto sito in Fenegrò, via Berina 3/4. Rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, rilasciata dalla Regione Lombardia con D.d.s. n. 11170 del 05/10/2007, ai sensi della parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i.";
- il P.D. n. 7/A/ECO del 1/02/2013 di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 65/A/ECO del 14/11/2012, ai sensi della parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i.;

ATTESO che in data 25/02/2016 il SUAP di Lomazzo ha trasmesso, con nota in atti provinciali prot. 7932 del 2/03/2016, istanza di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale presentata il 23/02/2016 dal gestore Eco Rendering Srl;

VISTE le integrazioni all'istanza suddetta, trasmesse dal gestore con nota in atti provinciali prot. 12866 del 1/04/2016;

VISTI infine i contenuti della relazione finale di verifica ispettiva svolta presso l'impianto di che trattasi, trasmessa da ARPA con propria nota prot. 173411 del 24/12/2014;

ATTESO che da tale relazione si evince la necessità di procedere all'aggiornamento dell'Allegato Tecnico all'autorizzazione integrata ambientale vigente;



ATTESTATA l'avvenuta regolare istruttoria della pratica da parte dei competenti uffici del Settore Ecologia e Ambiente, precisando che:

- le modifiche richieste dal gestore sono da considerarsi non sostanziali in base ai criteri di cui all'art. 5 comma 1 lettera l) del D.Lgs 152/06 e s.m.i. e della DGR 2970 del 2 febbraio 2012;
- la descrizione delle modifiche non sostanziali all'autorizzazione integrata ambientale è riportata nell'allegato A, approvato con il presente atto;
- l'istruttoria tecnica si è conclusa con valutazione favorevole alle modifiche non sostanziali, ferme restando le prescrizioni riportate nel medesimo allegato A;
- ai sensi dell'art.29-octies comma 3 del D.Lgs. 152/06, come modificato dal D.Lgs 46/2014, il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso:
 - a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;
 - b) quando sono trascorsi 10 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;
- le condizioni di esercizio dell'impianto e le prescrizioni relative, ad eccezione di quelle esplicitamente modificate con il presente atto, restano invariate rispetto a quanto riportato nel P.D. n. 7/A/ECO del 1/02/2013;

RITENUTO pertanto, a conclusione dell'istruttoria tecnica, di procedere alla trasmissione dell'esito della medesima al SUAP di Lomazzo, per l'adozione dei provvedimenti di competenza ai sensi del D.P.R. 160/2010;

VISTO infine l'art. 107 commi 2 e 3 del D.Lgs. 267 del 18 agosto 2000: "Testo unico leggi sull'ordinamento degli Enti Locali";

DETERMINA

1. di approvare l'allegato A al presente provvedimento quale esito dell'istruttoria per la modifica e contestuale aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale della ditta Eco Rendering Srl;
2. che le condizioni di esercizio dell'impianto e le prescrizioni, ad esclusione di quelle variate con il presente provvedimento, restino invariate rispetto a quanto disposto dal P.D. n. 7/A/ECO del 1/02/2013;
3. di stabilire, ai sensi del comma 5 dell'art. 29-octies del D.lgs.152/06, come modificato dal D.Lgs 46/2014, che la domanda di riesame con valenza di rinnovo debba essere presentata entro **10 anni** dal rilascio del P.D. n. 7/A/ECO del 1/02/2013, oppure entro 4 anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività IPPC principale;
4. di fare salve eventuali ulteriori concessioni, autorizzazioni, prescrizioni e/o disposizioni di altri Enti ed Organi di controllo per quanto di rispettiva competenza, in particolare in materia igienico-sanitaria, di prevenzione incendi, sicurezza e tutela nell'ambito dei luoghi di lavoro.



DISPONE

5. La notifica del presente atto al SUAP di Lomazzo ai fini dell'adozione dei provvedimenti di competenza;
6. La messa a disposizione del pubblico del presente provvedimento presso i competenti uffici provinciali e comunali.

DÀ ATTO

che ai sensi dell'art. 3 della L. 241/90 avverso al presente provvedimento può essere proposto ricorso giurisdizionale al TAR competente entro 60 giorni dalla data di notifica, ovvero ricorso amministrativo straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla data di notifica.

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



Allegato A al P.D. n. 140/A/ECO di registro del 2 maggio 2016

Ditta: Eco Rendering Srl
Sede legale: Comune di Fenegrò, Via Berina 5/A
Ubicazione impianto: Comune di Fenegrò, Via Berina 3-4

1. Descrizione delle varianti non sostanziali.

La modifica all'autorizzazione integrata ambientale in essere riguarda l'installazione di una nuova linea di aspirazione dell'aria comburente inviata al cogeneratore dal deposito degli automezzi, in aggiunta a quella esistente proveniente dalla vasca di raccolta del materiale da sottoporre alla lavorazione.

Tale modifica si rende necessaria in quanto l'assetto impiantistico attuale, che prevede l'utilizzo della sola aria proveniente dal reparto di scarico della materia prima quale comburente per il cogeneratore, crea delle gravi problematiche all'impianto di raffreddamento dell'aria medesima installato a monte del cogeneratore stesso, a causa della quantità di materia grassa presente nell'aria.

La percentuale di aria aspirata dalla nuova condotta sarà circa il 40% di quella totale; tale valore potrà essere riconsiderato a seguito di un periodo di prova di 6 mesi, durante il quale il Gestore valuterà i benefici apportati all'impianto di raffreddamento dal nuovo assetto impiantistico.

2. Modifiche all'allegato tecnico dell'Autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 7/A/ECO del 1 febbraio 2013.

L'allegato tecnico al P.D. n. 7/A/ECO del 1 febbraio 2013 di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale viene modificato nelle parti di seguito riportate.

2.1 Al paragrafo A.1.1 – Inquadramento del complesso produttivo - la Tabella A.1.1 è sostituita dalla seguente:

Tabella A.1.1: Impianto industriale

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scoperta impermeabilizzata**	Superficie scolante*	Anno inizio attività	Anno ultimo ampliamento superfici attività
6.721 (m ²)	2.280 (m ²)	3.241 (m ²)	1.250 m ²	1970	2012

(*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

(**) Costituita da pavimentazione impermeabile

2.2 La riga relativa al CPI della Tabella A.2 al paragrafo A.2 – Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA – è sostituita dalla seguente:

CPI	Vigili del fuoco Como	Prot. 15081	9/12/2013	---	2		NO
-----	-----------------------	-------------	-----------	-----	---	--	----



2.3 Al paragrafo B.2 – Materie prime – la Tabella B.2/a è sostituita dalla seguente:

Tabella B.2/a: materie prime in ingresso all'azienda (2013)

Materia prima	Quantità (tonn)	Stato fisico	Quantità specifica*** (ton/ton)**	Modalità di stoccaggio	Quantità massima stoccata	Area ricezione materia
sottoprodotti di origine animale (categoria 1 e 2)	9.160	solido	2,562	vasche in acciaio inox	*	al coperto con area circostante pavimentata

(*) il materiale in ingresso non viene posto in stoccaggio ma, date le caratteristiche stesse della materia prima (carcasse animali) viene immediatamente lavorato o al massimo nelle 24 ore successive.

(**) Il dato è indicativo e riferito all'anno 2013. Può variare in funzione del tipo di materiale in ingresso e/o della necessità produttiva.

(***) Si intende come rapporto in tonnellate tra materia prima in ingresso e materia finita ottenuta.

2.4 Il paragrafo B.3.3 – Risorse energetiche: produzione e consumo – è modificato come segue:

B.3.3 Risorse energetiche: produzione e consumo

All'interno del complesso ECO RENDERING s.r.l. sono presenti le unità termiche di produzione energia di seguito descritte. In caso di funzionamento a regime ridotto del termo-deodoratore (emissione E3), la richiesta di produzione di vapore necessario in lavorazione viene compensata dal cogeneratore (emissione E5), mediante un incremento della produzione di vapore derivante dall'attività di tale impianto. Nelle tabelle seguenti vengono riassunte le caratteristiche di tali generatori.

Tabella B.3.3/a: Caratteristiche delle unità termiche di produzione energia

Sigla unità	Attività IPPC	Tipo di macchina	Tipo di generatore	Tipo di impiego	Fluido termovettore	Temperatura camera combustione	Rendimento	Emissione
Babcock Wanson	1	Generatore a recupero	orizzontale semifisso	produzione di vapore	vapore acqueo	> 750°C	Dipende dalla quantità di aria da trattare	E3
Termoindustriale	2	Motore endotermico produzione energia elettrica con recupero di calore	orizzontale semifisso	produzione di vapore	vapore acqueo	1.440 °C (T° fumi 350-400 °C)	Fino all'85%	E5

Per le unità termiche sopra citate sono disponibili anche i seguenti dati:

Tabella B.3.3b: Ulteriori caratteristiche delle unità termiche di produzione energia

	Babcock Wanson	Termoindustriale
eventuali sistemi di recupero energetico	recupero calore impianto di lavorazione	recupero calore impianto cogenerazione
sistema di controllo	parametro: temperatura	parametro: pressione
avvio impianto	10-30 minuti	Istantaneo
fermata impianto	10-30 minuti	Istantaneo
data installazione	2008	2012



Tabella B.3.3/c: Produzione di energia (dati riferiti al 2013)

Attività IPPC e non	Combustibile		Impianto	Energia termica/elettrica		
	Tipologia combustibile	Quantità annua		Potenza impianto	Energia termica	Energia elettrica
1	Metano/grasso	679.879 mc	Babcock Wanson	3264541 KW 2807000 Kcal/h	/	
1	Grasso	190 ton	Termoindustriale	2406 kW	662 kWh	992 kWh

* dato stimato

Tabella 3.3/d: Emissioni di CO₂

Tipo di combustibile	Quantità annua	PCI (KJ/Kg)	Energia (MWh)	Fattore Emissione	Emissioni complessive
metano	595051m ³	35.581	5881, 25	200	1176
grasso	0 t	8400 Kcal/Kg	/	/	/

Inoltre l'azienda acquista energia da terzi per tutte le linee di produzione: nelle tabelle seguenti è riassunto il consumo di energia elettrica e termica, il consumo energetico specifico e i consumi espressi in tep.

Tabella B.3.3/e: Consumo di energia elettrica acquistata da terzi relativo al 2011

ENERGIA ELETTRICA *		
Attività IPPC e non	Impianto o linea di produzione	Consumo (KWh)
1	energia elettrica acquistata ed utilizzata nel processo IPPC	307006,76
2	energia elettrica acquistata ed utilizzata nel processo NON IPPC	26696,24
ENERGIA TERMICA**		
Attività IPPC e non	Impianto o linea di produzione	Consumo (KWh)
1	energia elettrica acquistata ed utilizzata nel processo IPPC	5763628
2	energia elettrica acquistata ed utilizzata nel processo NON IPPC	117625,1

*Il consumo indicato rappresenta il 92% del consumo totale di energia elettrica dello stabilimento per l'anno 2011(333703 KW/h); il restante 8% nella misura di 26696,24 KW/h viene utilizzato dalle altre attività a servizio dello stabilimento.

**Il consumo indicato rappresenta il 98% della produzione di energia termica dello stabilimento per l'anno 2011(5881253 KW/h); il restante 2% nella misura di 117625,1 KW/h è stato utilizzato per il riscaldamento delle strutture presenti nello stabilimento.

Tabella B.3.3/f: Consumo energetico specifico relativo al 2011

Prodotto	Consumo di energia per unità di prodotto		
	Termica (KWh/tonn)	Elettrica (KWh/tonn)	Totale (KWh/tonn)
farine e grassi animali	1576,05	83,95	1660,004

Tabella B.3.3/g: consumo totale di combustibile, espresso in tep (ton equivalenti di petrolio), triennio 2012-2014

Fonte energetica	2012	2013	I semestre 2014
Energia elettrica	324690 Kw (pari a 74,68 tep)	310912 Kw (pari a 71,51 tep)	153734 Kw (pari a 35,36 tep)
Metano	674.737 mc (pari a 583,66 tep)	679.879 mc (pari a 588,11 tep)	323.668 mc (pari a 279,98 tep)
Grasso	0 ton.	190 ton (pari a 159,24 tep)	674 ton (pari a 564,88 tep)



2.5 Al paragrafo B.4 – Cicli Produttivi – la parte relativa all'impianto di cogenerazione è sostituita dalla seguente:

Impianto di cogenerazione

Si tratta di un motore diesel con potenza termica nominale di 2,406 MWt e potenza elettrica di 0,992 MWe.

L'alimentazione del motore prevede l'utilizzo di grasso animale (biomassa liquida) così come definito dalle norme UNI TS 11163 (classe B).

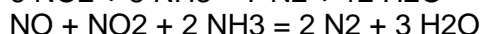
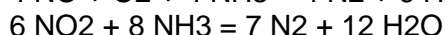
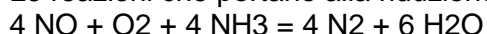
La temperatura della testata del motore è rilevata in continuo per assicurarsi del buon funzionamento del motore. Durante il corretto funzionamento del motore la temperatura allo scoppio è di 1440°C e la pressione è di 1.169,5 bar.

La temperatura del gas di scarico varia da 300 a 370°C.

L'aria utilizzata come comburente viene prelevata in parte dai locali di ricevimento del materiale (si precisa che il cogeneratore non deve essere considerato un presidio di abbattimento) e in parte dal deposito automezzi, in modo da evitare qualsiasi danneggiamento al successivo impianto di raffreddamento dell'aria a causa della presenza di quantità ingenti di materia grassa nell'aria aspirata. La percentuale relativa di aspirazione dalle due condotte sarà rispettivamente di circa il 60%/40% e potrà variare in funzione di eventuali problematiche legate alla composizione dell'aria aspirata.

A valle del motore a combustione è posta un'unità De-NOx per l'eliminazione quantitativa di NO e NO2 dalle emissioni gassose. Tali specie chimiche vengono trasformate in azoto e acqua.

Le reazioni che portano alla riduzione degli ossidi di azoto sono le seguenti:



Allo scopo di ridurre il contenuto di ossidi di azoto negli effluenti gassosi, nell'unità De-NOx viene impiegata una soluzione di urea, come reagente di catalisi.

L'impianto De-NOx adegua i propri parametri di esercizio in modo completamente automatico al variare della concentrazione di ossidi di azoto contenuti nei fumi di combustione.

Immediatamente a monte del reattore, il collettore principale sfocia in una camera di conversione dove viene iniettata la soluzione di urea per la produzione dell'ammoniaca, necessaria alla conversione degli ossidi di azoto. Alla temperatura dei fumi (300-370°C) la soluzione di urea si decompone in ammoniaca ed anidride carbonica. L'urea viene dosata in quantità inferiore allo stechiometrico per evitare che vi sia emissione di ammoniaca non reagita dal camino.

All'uscita della camera di conversione è posto il reattore vero e proprio, costituito da un raccordo divergente per il rallentamento dei fumi, seguito da un letto catalizzatore, composto da moduli prismatici ceramici tipo "honeycomb" a base di biossido di titanio e pentossido di vanadio.

All'uscita del reattore vi è un secondo raccordo per convogliare i flussi depurati all'unità di recupero termico mediante una caldaia a tubi di fumo che consente di produrre fino a 450 Kg/h di vapore saturo a 10 bar, garantendo una riduzione del consumo di combustibile impiegato al termodistruttore e alla caldaia per la produzione di vapore.

All'uscita al camino dell'unità De-NOx l'impianto è dotato di un rivelatore in continuo di NOx, che regola in automatico la portata di urea.

I dati di progetto dell'unità De-NOx sono indicati nella tabella che segue:

Portata massica fumi	8.200 Kg/h
Portata normalizzata fumi	6.308 Nm ³ /h
Portata effettiva massima dei fumi	10.532 m ³ /h
Contenuto di acqua nei fumi (in volume)	6 %
Temperatura massima fumi	180 – 350* °C

* Temperatura senza recupero di calore



2.6 Il capitolo C.1 – Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento - è sostituito dal seguente:

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Le emissioni in aria derivano dal processo di frantumazione e cottura del materiale in ingresso e dalle caldaie che producono vapore.

I principali inquinanti presenti nel processo produttivo sono rappresentati da:

- polveri totali: PTS
- aldeidi;
- ossidi di azoto: NOx
- monossido di carbonio: CO
- Ammoniaca
- COT

Le caratteristiche delle emissioni in atmosfera sono riportate nei seguenti paragrafi.

C.1.1 Emissioni in atmosfera

Ad oggi nello stabilimento sono presenti 2 punti dei quali:

- E4 (è l'unione dei punti emissivi E1, E1 bis, E3)

Questo punto emissivo è finalizzato al solo campionamento olfattometrico, non a quello chimico. Allo scopo di migliorare l'allontanamento di eventuali odori non eliminati dal processo di deodorazione, i tre punti di emissione di cui sopra sono stati convogliati in un unico camino in acciaio inox, opportunamente dimensionato, e con punto di emissione posto a 20 m di altezza. I tre singoli punti di prelievo sono stati però mantenuti al fine di qualificare i flussi emissivi prima del loro miscelamento: la commistione dei tre flussi d'aria avviene a valle dei sistemi di abbattimento già esistenti. Ognuno dei tre condotti è dotato di una serranda d'intercettazione che è tenuta chiusa quando il relativo impianto di aspirazione è in fase di manutenzione.

- E5 (impianto di cogenerazione).

Di seguito la tabella riassume le caratteristiche relative agli inquinanti e agli eventuali sistemi di abbattimento adottati.

Tabella C.1.1: Emissioni delle singole attività autorizzate

EMISSIONE	PROVENIENZA Descrizione	DURATA	TEMP. (°C)	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO	SEZIONE CAMINO
E4 attività IPPC	E1 - Cappe e aria ambiente locale cottura	9/10 ore	14	PTS, aldeidi	scrubber a torre	20 m	1,327 m ²
	E1bis - Aria ambiente locale materie prime e frantumazione	9/10 ore	15	PTS, aldeidi	scrubber a torre		
	E3 – Cappe locale cottura e vapori cuocitore	7 ore	200/280	NOx, CO, COT, NH ₃ , PTS	Termodeodoratore (Termodistruttore)		
E5 attività IPPC	Motore (cogeneratore) – aria proveniente dalla zona ricevimento materiale e dal deposito automezzi	24	180-350	NOx, CO, SO ₂ , COT, PTS, HCl NH ₃	De-Nox	20 m	0,158 m ²



C.1.2 Sistemi di abbattimento e di contenimento

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Tabella C1.2/a – Sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera

Sigla emissione	E1	E1bis	E3	E5
Portata di esercizio (Nm ³ /h)	14.400	18.900	14.350	4.500
Portata max di progetto (m ³ /h)	16.000	21.000	28.000	10.532
Tipologia sistema di abbattimento	Abbattitore ad umido triplo stadio	Abbattitore ad umido mono stadio	Termodeodoratore (Termodistruttore)	De-Nox
Inquinanti abbattuti	PTS, aldeidi	PTS, aldeidi	COV	NO _x , NH ₃
Rendimento medio garantito (%)	80%	80%	90%	85%
Rifiuti prodotti dal sistema	400-500 kg/g	400-500 kg/g	0	0
Riciclo effluente idrico	75 mc/h	70 mc/h	NO	N.A.
Perdita di carico	Nd	Nd	NO	200 mm c.a.
Consumo d'acqua (m ³ /h)	0,01 m ³ /h	0,01 m ³ /h	NO	NO
Gruppo di continuità	SI	NO	NO	NO
Sistema di riserva	NO	NO	NO	NO
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Smaltimento esterno	Smaltimento esterno	NO	N.A.
Manutenzione ordinaria	2 ore/sett	2 ore/sett	1 ora/sett	10 ore/anno
Manutenzione straordinaria	10 ore/anno	10 ore/anno	40 ore/anno	Non definibile
Sistema di monitoraggio in continuo	Non presente	Non presente	Non presente	Non presente

L'impianto di post-combustione è costituito da un termodeodoratore con recupero di calore atto a recuperare 4086 Kw sotto forma di vapore con produzione diretta mediante un generatore a tubi di fumo. Le parti di cui si compone sono:

- camera di combustione adiabatica;
- impianto di combustione per gas metano;
- caldaia a recupero a tubi di fumo;
- bocca di aspirazione fumi dal processo;
- quadro elettrico centralizzato.



Tabella C.1.2b – Dati tecnici del postcombustore

Sigla emissione	E3
Portata di esercizio	14350 Nm ³ /h
Portata fumane in arrivo	5.000 kg/h
Portata aria di processo	1.500 kg/h
Portata aria di combustione	6.000 kg/h
Tipologia del sistema di abbattimento	termodeodoratore
velocità di ingresso in camera di combustione	Regime turbolento circa 10 m/s
temperatura fumi in ingresso	900°C
temperatura aria di processo in arrivo	50°C/100°C
temperatura aria di combustione in arrivo	20°C
temperatura massima in camera di combustione	950°C
temperatura di lavoro in camera di combustione	>750°C
temperatura di riferimento di combustione	>750°C
tempo di permanenza	>1 sec
temperatura dei fumi in uscita	200°C/280°C circa
temperatura acqua di alimento	130°C
potenzialità del bruciatore	4.070 kW/h
tipo di combustibile	Metano/grasso*
Inquinanti emessi	COT, NOx, CO, NH ₃ , PTS

* utilizzato, in alternativa al metano, nel rispetto del Reg. CE 1069/2009 (ex 1774/2002) e smi.

2.7 Al paragrafo D.1 la tabella D.1 – Applicazione delle BAT – è aggiornata come segue:

Tabella D.1: Applicazione delle BAT

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
MACELLAZIONE		
Attivare un preciso programma di gestione ambientale (EMAS, ISO 14001 o aziendale ma basato sugli stessi principi dei modelli citati).	NON APPLICATA	Esiste un sistema di gestione (HACCP) previsto dal Reg.CE 1774
Attivare un corrispondente programma di addestramento e sensibilizzazione del personale	APPLICATA	Formazione effettuata ai sensi del D.Lgs. n. 81/08 ex (626/1994).
Utilizzare un programma di manutenzione stabilito	APPLICATA	Programma di manutenzione degli impianti aziendali
Immagazzinamento breve dei sottoprodotti animali e possibile loro refrigerazione	APPLICATA	Breve permanenza del materiale in ingresso (2/3 ore circa). I tempi di stoccaggio sono stati concordati con l'autorità competente per garantire la messa in lavorazione in tempi brevi. Refrigerazione non necessaria
RIDUZIONE DEI CONSUMI DI ACQUA		
Installazione di misuratori di acqua su ciascun comparto produttivo e/o macchina	APPLICATA	Misuratore di acqua per comparto produttivo (1 contatore per acqua di processo – 1 contatore per acqua della centrale termica)
Separazione delle acqua di processo dalle altre	APPLICATA	Linee separate per linea acque di processo, linea acque di lavaggio e linea acque piovane



BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Riutilizzo delle acque di raffreddamento e della acque delle pompe da vuoto	NON APPLICABILE	Non ci sono acque
Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta in rubinetteria, servizi igienici, ecc.	APPLICATA	
Impiego di idropulitrici a pressione	APPLICATA	Utilizzo di pulvapor per le operazioni di pulizia impianto.
Applicare agli ugelli dell'acqua comandi a pistola	APPLICATA	
Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibile per la separazione dei solidi	APPLICATA	
Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili	APPLICATA	
CONTROLLO DEGLI ODORI		
Trasporto dei sottoprodotti in contenitori chiusi	APPLICATA	
Chiusura delle zone di scarico dei sottoprodotti	APPLICATA	La vasca di ricevimento dei sottoprodotti è all'interno di un capannone chiuso
Installazione di porte autochiudenti in tutti i reparti dello stabilimento di lavorazione dei sottoprodotti	APPLICATA	Le porte dei reparti dello stabilimento sono a chiusura automatica (molle)
Lavaggio frequente delle aree di stoccaggio dei materiali	APPLICATA	
Controllo del rumore	APPLICATA	Effettuazione valutazione impatto acustico e confronto con zonizzazione acustica comune
Controllo delle emissioni gassose con la sostituzione, se possibile, della nafta con gas naturale per il funzionamento degli impianti di generazione del calore	APPLICATA	Impianti alimentati a gas metano/grasso animale
Trattamenti di depurazione delle acque	APPLICATA	
PULIZIA IMPIANTI E LOCALI		
Controllo della qualità di acqua e di detergenti impiegati nella pulizia degli impianti e dei locali	APPLICATA	La quantità di acqua utilizzata per la pulizia viene costantemente monitorata in quanto tutte le acque di lavaggio vengono raccolte in apposito serbatoio
selezione dei detergenti impiegati	APPLICATA	
Evitare quando possibile i disinfettanti clorurati	APPLICATA	
Trattamento chimico fisici sulle acque di scarico per l'eliminazione dei solidi sospesi e dei grassi	APPLICATA	Sulle acque di prima pioggia
Trattamento sulle acque di scarico per l'eliminazione di P e N	NON APPLICABILE	non è attivo uno scarico in quanto non è presente impianto di trattamento



BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Raccolta in continuo e differenziata dei diversi tipi di sottoprodotti	APPLICATA	L'azienda ritira solo materiali di categoria 1-2-3
Stoccaggio temporaneo, movimentazione e invio alle linee di lavorazione dei sottoprodotti da effettuare in contenitori e tunnel chiusi	APPLICATA	Il materiale arriva in contenitori chiusi e viene stoccato in vasche di capannoni chiusi
IMPIANTI DI FUSIONE DEI SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE (RENDERING)		
Utilizzo di aree di stoccaggio , movimentazione e carico isolata		
Utilizzo di materie prime fresche o conservate refrigerate	APPLICATA	Materie prime fresche e/o refrigerate
Trattamento a mezzo di biofiltrazione di gas, a bassa concentrazione di composti maleodoranti, utilizzati o prodotti nel corso della lavorazione	NON APPLICABILE	Attualmente la ditta dispone di impianti ad umido e di termodeodorizzatore
Utilizzo di linee di processo isolate	APPLICATA	
Riduzione della pezzatura delle alimentazioni al processo	APPLICATA	Frantumatore
Disidratazione preliminare del sangue a mezzo di coagulazione	NON APPLICABILE	Non viene trattato sangue nell'impianto
Utilizzo di evaporatori a singolo effetto	APPLICATA	
Utilizzo di evaporatori a multiplo effetto	NON APPLICABILE	vedi BAT precedente
Nel caso di presenza di sostanze organiche in gas non condensabili provenienti dalle lavorazioni, combustione degli stessi in caldaia	APPLICATA	I gas vengono convogliati all'impianto di abbattimento ad umido e ad un impianto di termo deodorazione.
Nel caso di presenza di sostanze organiche sia in gas non condensabili provenienti dalle lavorazioni che in altre fonti, combustione di entrambi in un reattore di ossidazione	APPLICATA	I gas vengono convogliati in un impianto ad abbattimento ad umido e ad un impianto di termo deodorazione.



2.8 Il paragrafo E.1.1 è interamente sostituito dal seguente:

E.1.1 Valori limite di emissione

Nella tabella sottostante si riportano i limiti per le emissioni in atmosfera:

Tabella E.1.1 – Valori limite per le emissioni

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA DI PROGETTO m ³ /h	PORTATA DI ESERCIZIO Nm ³ /h	DURATA h/gg	INQUINANTI	VALORI LIMITE mg/ Nm ³
	Sigla	Descrizione					
E4	E1	Cappe e aria ambiente locale cottura	16.000	14.400	9-10 ore	PTS	10
						aldeidi	20
	E1bis	Aria ambiente locale materie prime e frantumazione	21.000	18.900	9-10 ore	PTS	10
						aldeidi	20
	E3	postcombustore	28.000	14.350	7 ore	PTS	10
						CO	100
						NH ₃	5
						NO _x	350
						COT (con FID)	50
	E5*	E5	Motore-cogeneratore (aria ambiente zona ricevimento materiale)	10.532	4.500	24 ore	NO _x
NH ₃							5
CO							100
SO ₂ **							50
COT							50
PTS							20
HCl**							5

(*) ai sensi della DGR 6 agosto 2012 n. 3934.

(**) i valori limite si intendono rispettati se i combustibili liquidi presentano un tenore di zolfo ridotto (come H₂S) < 0.1% v/v

2.9 Al paragrafo E.1.3 le prescrizioni di cui al punto 11. e seguenti sono così modificate:

11. La lavorazione del materiale, intendendosi come inizio della lavorazione l'approvvigionamento del materiale al cuocitore, potrà essere effettuata, salvo i casi di carattere eccezionale sotto specificati, soltanto fra le 6.00 e le 22.00.

Dalle ore 21:00 alle ore 6:00 (ovvero a partire da un'ora prima del fermo post produttivo 22.00-6.00) non si dovrà, di norma, ricevere materiale, fatti salvi i casi sotto specificati.

La lavorazione potrà essere protratta oltre le ore 22 e l'approvvigionamento oltre le ore 21, esclusivamente per le seguenti ragioni:

- carichi straordinari disposti dall'autorità competente per ragioni di ordine sanitario;
- nelle seguenti giornate (aventi carattere prefestivo) qualora il cuocitore sia già in funzione, fino all'esaurimento del materiale conferito: 5 gennaio, vigilia di Pasqua, 24 aprile, 30 aprile, 1 giugno, 14 agosto, 31 ottobre, 7 dicembre, 24 dicembre e 31 dicembre;



c. in caso di operazioni di manutenzione straordinaria agli impianti che rendessero necessaria e indispensabile la modifica degli orari sopradetti.

Nei casi di cui sopra il Gestore dovrà provvedere a comunicare preventivamente e non appena a conoscenza della circostanza, ad ARPA e all'autorità competente, il protrarsi della lavorazione, giustificandone la motivazione.

12. Fermo restando che dovrà essere garantita la lavorazione di tutto il materiale conferito entro e non oltre le 24 h dal ricevimento, il materiale conferito entro le ore 17:00 dovrà essere lavorato in giornata nel momento in cui, entro tale ora, si sia raggiunto un quantitativo minimo di 20.000 kg.

Se tale quantitativo non sarà raggiunto, il Gestore effettuerà le opportune valutazioni sul carico pervenuto per attivare comunque la lavorazione, oppure tale materiale dovrà essere stoccato nella vasca di raccolta, garantendo che non vi sia fuoriuscita di emissioni odorigene dal capannone di stoccaggio.

Durante lo stoccaggio in vasca dovrà essere attivato almeno l'impianto di aspirazione monostadio e/o eventuali ulteriori presidi esistenti atti a garantire quanto sopra prescritto.

In caso di stoccaggio dovuto ai seguenti motivi:

- a. guasto agli impianti;
- b. eventi eccezionali;
- c. stoccaggio prima delle 17:00 qualora il materiale non abbia raggiunto il quantitativo minimo sopra indicato;
- d. stoccaggio fra le 17:00 e la ripresa produttiva del mattino successivo del materiale conferito nella fascia oraria 17.00-21.00;

il Gestore dovrà compilare, e tenere costantemente aggiornato, un apposito registro sul quale riportare la data, i quantitativi pervenuti nelle varie fasce orarie e la motivazione dello stoccaggio (come da punto F.4).

Lo stoccaggio del materiale è permesso esclusivamente per le casistiche di cui sopra (punti a, b, c, d).

13. Le operazioni di carico delle farine dovranno avvenire esclusivamente all'interno dell'area indicata (vedi planimetria allegata). Tale area dovrà essere separata da quella di accumulo dei materiali mediante paratia fissa, garantendo che non vi sia fuoriuscita di emissioni odorigene all'esterno del perimetro dello stabilimento anche mediante l'utilizzo di veicoli con idonei sistemi di rapida ed efficace copertura.

14. Tutti i generatori di potenzialità tale da essere soggetti ad autorizzazione devono essere provvisti di un sistema di controllo della combustione ai fini di ottimizzarne i rendimenti; tale sistema, da installare solitamente all'uscita della camera di combustione, deve garantire la misura e la registrazione dei parametri più significativi della combustione (CO o CO+H₂, O₂ e temperatura), ai fini della regolazione automatica della stessa.

15. Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore.



2.10 Al paragrafo F.3.2 – Risorsa idrica - la Tabella F.3.2 è modificata come segue:

Tabella F.3.2 - Risorsa idrica

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	Volumi riutilizzati (m ³ /anno)
acquedotto	X	X	semestrale	X	X		X

2.11 Il paragrafo F.3.4 – Aria è modificato come segue:

F.3.4 Aria

Monitoraggio dei punti di emissione in atmosfera

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Tabella F.3.4 – Inquinanti monitorati

	E1 ed E1bis	E3	E5	Tempistica di controllo	Metodi
Ammoniaca (NH ₃)		X	X	Annuale	M.U. 632 Manuale 122
monossido di carbonio CO		X	X	Annuale	Metodo interno a celle elettrochimiche
COT (con FID)		X	X	Annuale	UNI EN 13526
ossidi di azoto (NOx)		X	X	Annuale	Metodo riportato nel DM del 25 agosto 2000
polveri (PTS)	X	X	X	Annuale	UNI EN 13284-1 o 2
Aldeidi	X			Annuale	Metodo UNICHIM 487 / NIOSH 2016
H ₂ S e HCl			X	Annuale	-

Rilevazione dei dati meteo climatici

Semestralmente il Gestore dovrà inviare ad ARPA i dati rilevati dalla centralina meteo installata presso l'impianto. Tali dati dovranno essere trasmessi, oltre che in formato .pdf, anche in formato editabile.

	Frequenza
Invio dati rilevati dalla centralina meteo ad ARPA	Semestrale

Indagini olfattometriche

Annualmente il Gestore dovrà provvedere all'effettuazione di una campagna di olfattometria dinamica, correlata con i dati meteorologici locali di cui sopra, da compiersi nelle seguenti condizioni:

- Assetto A: E4 (E1 + E1bis + E3) + E5 (tutte le emissioni attive)
- Assetto B: E4 (E1 + E1bis) + E5 (cuocitore spento)

L'indagine dovrà essere svolta effettuando prelievi contestuali in corrispondenza dei presidi di aspirazione presenti nei diversi reparti (ad esclusione dell'aspirazione del deposito automezzi) e ai punti emissivi E4 ed E5.



I risultati delle indagini di cui sopra e l'interpretazione dei dati ottenuti dovranno essere sintetizzati in una relazione da trasmettere annualmente all'Autorità competente e ad ARPA.

2.12 Al paragrafo F.3.7 – Rifiuti – la Tabella F3.7 è sostituita dalla presente:

Tabella F3.7 – Controllo rifiuti in uscita

CER autorizzati	Quantità annua prodotta (tonn)	Quantità specifica*	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X			Annuale		X
codici a specchio			verifica analitica della pericolosità	Ad ogni invio a smaltimento	cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X

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

2.13 Al paragrafo F.4 – Gestione dell'impianto – la Tabella F4/b è sostituita dalla presente:

Tabella F.4/b– Interventi sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Scrubber	Controlli ugelli	annuale
	Revisione completa	annuale
	Controllo stato dei motori, ventilatori, pompe e organi di trasmissione, pulizia interna	semestrale
cuocitore	taratura sonda temperatura	annuale
	manutenzione generale	mensile
frantumatore	affilatura coltelli	mensile
Pozzetto prelievo campioni	Pulizia con asportazione dei sedimenti dal fondo	mensile
DeNOx	Controllo ed eventuale modifica del dosaggio dell'urea	All'occorrenza (almeno annuale)

3. Prescrizioni

3.1 Entro 3 mesi dalla notifica da parte del SUAP competente per territorio del provvedimento di autorizzazione della modifica non sostanziale oggetto del presente atto, il Gestore dovrà predisporre e trasmettere all'Autorità Competente e ad ARPA specifica procedura interna che garantisca l'attivazione dei presidi di abbattimento ad umido prima dell'attivazione del cuocitore.

3.2 Entro 8 mesi dalla messa in funzione della nuova condotta di aspirazione dal deposito automezzi dell'aria comburente per il cogeneratore, il Gestore dovrà stilare e trasmettere all'Autorità Competente e ad ARPA i dati relativi ai primi 6 mesi di funzionamento, con particolare riferimento alle percentuali relative delle due aspirazioni, alle ricadute sull'impatto odorigeno dell'impianto e ai benefici ottenuti sul logorio impiantistico.



4. Riferimenti planimetrici

TITOLO	N.	DATA	AGGIORNAMENTO
Punti di emissione in atmosfera e relativi condotti*	03	febbraio 2016	---
Planimetria generale dell'impianto**	01	Novembre 2014	---
Schema della rete fognaria**	02	Novembre 2014	---
Sorgenti sonore esterne**	04	Novembre 2014	---
Stoccaggio rifiuti**	05	Novembre 2014	---

*Tavola allegata all'istanza di modifica non sostanziale in atti provinciali prot. 7932 del 2/03/2016

** Tavole presentate dal Gestore su richiesta di ARPA, in atti provinciali prot. 8940 del 2/03/2015