



Provincia di Como

S2.22 SERVIZIO AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI
S3.13 UFFICIO AIA

AUTORIZZAZIONE N. 530 / 2023

**OGGETTO: MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE AZIENDA BOLTON FOOD S.P.A. INSEDIAMENTO SITO IN
COMUNE DI CERMENATE, VIA EINAUDI 18/22**

FRONTESPIZIO

Lì, 21/09/2023

IL RESPONSABILE
MORTERA ALBERTO
(Sottoscritto digitalmente ai sensi
dell'art. 21 D.L.gs n 82/2005 e s.m.i.)



OGGETTO: Modifica non sostanziale Autorizzazione Integrata Ambientale azienda BOLTON FOOD S.p.A. insediamento sito in Comune di CERMENATE, Via Einaudi 18/22

ID azienda: 11
Fascicolo: 09.03.2016.372

IL RESPONSABILE DEL SERVIZIO AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

VISTI:

- La Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 24 novembre 2010;
- la Legge 7 agosto 1990 n. 241 e s.m.i.;
- la Legge 15 maggio 1997 n. 127;
- il D.Lgs. 31 marzo 1998, n. 112;
- il D.lgs. 3 aprile 2006 n. 152 e s.m.i. (di seguito "D.Lgs. 152/06");
- il D.lgs. 18 agosto 2000, n. 267 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.;
- la L.R. 5 gennaio 2000 n. 1 e s.m.i.;
- il D.M. 24 aprile 2008;
- la D.G.R. n. 4626 del 28 dicembre 2012;
- la D.G.R. n. 4107 del 21 dicembre 2020;
- la D.G.R. n. 4268 del 8 febbraio 2021;
- la D.G.R. n. 3018 del 15 febbraio 2012;
- il Regolamento Regionale 24 marzo 2006 n. 4;
- il Regolamento Regionale 29 marzo 2019 n. 6;
- il Regolamento Regionale 23 novembre 2017 n. 7;

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 legge;

RICHIAMATO il provvedimento n. 837 in data 23/12/2022 di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciato a BOLTON FOOD S.p.A. (P.IVA 00197980139), con sede legale in Comune di Cermenate (CO), via Einaudi 18/22 per l'insediamento sito in Comune di CERMENATE, Via Einaudi 18/22, mappale Foglio 5 Particella 229 Subalterno 707 esercente l'attività di Industria alimentare;

VISTA la nota presentata in data 05/05/2023 da Pieretti Andrea (C.F. PRTNDR67S18H501P), in qualità di Legale Rappresentante dell'azienda medesima (di seguito "Gestore"), con la quale si comunica la modifica non sostanziale dell'AIA per cessione ad un'altra Società dell'impianto di trigenerazione autorizzato con atto n. 363 di registro del 30/05/2019 ai sensi del D.Lgs 20/2007 e s.m.i.;

CONSIDERATI i contenuti di tale nota;

RICHIAMATA la nota di questo Ufficio n.26903 del 16/06/2023 con la quale si comunicava la non procedibilità perché non risultava pervenuta agli atti di questa Amministrazione alcuna istanza di voltura dell'atto n. 363 di registro del 30/05/2019 da parte del soggetto subentrante;

VISTI i documenti integrativi trasmessi dal Gestore, pervenuti il 13/07/2023, agli atti al protocollo n. 31734 e la domanda di voltura trasmessa dal soggetto subentrante, agli atti al protocollo n.31774;

RICHIAMATO l'avvio di procedimento da parte di questo Settore con nota n.34314 del 28/07/2023 con contestuale richiesta di integrazioni;

VISTI i documenti integrativi trasmessi dal Gestore pervenuti il 31/07/2023, agli atti al protocollo n. 34587;

DATO ATTO CHE le modifiche non sostanziali in progetto comprendono:



- passaggio di proprietà dell'impianto di trigenerazione ad un soggetto terzo, fermo restando che BOLTON FOOD S.p.A. continuerà ad utilizzarne l'energia prodotta;
- mantenimento dello scarico delle acque di spurgo della torre evaporativa nella rete industriale di BOLTON FOOD S.p.A. facente capo all'impianto di depurazione aziendale;

ATTESTATO l'avvenuto regolare svolgimento dell'istruttoria tecnica da parte dei competenti uffici del Settore Tutela ambientale e Pianificazione del Territorio e precisato che:

- le modifiche richieste dal Gestore si configurano come non sostanziali e comportano l'aggiornamento dell'autorizzazione in base ai criteri di cui all'art. 5 comma 1 lettera l) del D.Lgs 152/06 e della DGR 4268/2021;
- la descrizione delle modifiche non sostanziali all'autorizzazione integrata ambientale è riportata nell'**Allegato Tecnico**, approvato con il presente atto e che sostituisce integralmente l'Allegato Tecnico AIA previgente;
- ferme restando le prescrizioni riportate nel medesimo **Allegato Tecnico**, l'istruttoria tecnica si è conclusa con valutazione favorevole alle modifiche non sostanziali;
- le condizioni di esercizio dell'impianto e le prescrizioni relative, a eccezione di quelle esplicitamente modificate con il presente atto, restano invariate rispetto a quanto riportato nell'AIA 837/2022;

VISTO il Decreto del Presidente della Provincia di Como n. 54/2021 del 28/09/2021 di conferimento dell'incarico di dirigente del Settore Tutela Ambientale e Pianificazione del Territorio alla dott.ssa Eva Cariboni a decorrere dal giorno 01/10/2021;

VISTA la Determinazione dirigenziale n. 1300 del 28/10/2022 di conferimento d'incarico di posizione organizzativa a presidio del Servizio Autorizzazioni Ambientali, al dott. Alberto Mortera a decorrere dal giorno 01/11/2022;

RICHIAMATO il comma terzo, lettera f), dell'art. 107 del D.Lgs. 267/2000 "Testo Unico delle leggi sull'ordinamento degli enti locali",

D E T E R M I N A

1. di approvare l'Allegato Tecnico A, che sostituisce integralmente l'Allegato Tecnico AIA previgente, unito al presente provvedimento come parte integrante e sostanziale, in esito all'istruttoria per la modifica non sostanziale dell'AIA 837/2022:
 - per l'insediamento sito in Comune di **CERMENATE**, Via Einaudi 18/22, mappale Foglio 5 Particella 229 Subalterno 707, esercente l'attività di Industria alimentare (punto 6.4 dell'allegato VIII alla Parte II del D.Lgs 152/2006);
 - della **BOLTON FOOD S.p.A.** (P.IVA 00197980139), con sede legale in Comune di Cermenate (CO), via Einaudi 18/22;
2. di mantenere inalterate tutte le condizioni e prescrizioni indicate nell'AIA previgente, n. 837/2022, che si intendono qui integralmente richiamate qualora non espressamente variate nel presente atto.

L'autorizzazione è subordinata all'osservanza dei limiti e delle prescrizioni riportati nell'Allegato Tecnico, oltre che delle seguenti prescrizioni generali.

PRESCRIZIONI GENERALI

1. I dati relativi ai controlli previsti dal Piano di monitoraggio dell'AIA devono essere comunicati secondo le modalità indicate nel D.D.S. di Regione Lombardia n. 1696 del 23/02/2009, mediante utilizzo dell'applicativo "AIDA" appositamente predisposto da ARPA.



2. Fatto salvo quanto indicato al punto 1. e se non diversamente specificato all'interno del provvedimento o del relativo Allegato Tecnico, la trasmissione della documentazione prescritta non caricabile su AIDA deve essere effettuata in firma digitale ⁽¹⁾, esclusivamente via PEC e direttamente a TUTTI i Soggetti interessati, come di seguito specificati, a seconda che i documenti siano relativi a:

- **scarichi in ambiente:**

- o Provincia di Como: protocollo.elettronico@pec.provincia.como.it
- o ARPA Dipartimento di Como – Varese: dipartimentocomo.arpa@pec.regione.lombardia.it

- **scarichi in rete fognaria:**

- o Provincia di Como: protocollo.elettronico@pec.provincia.como.it
- o ARPA Dipartimento di Como – Varese: dipartimentocomo.arpa@pec.regione.lombardia.it
- o Ufficio d'Ambito di Como: aato@pec.provincia.como.it
- o Como Acqua S.r.l.: sportello.utenzeproduttive@pec.comoacqua.it
- o Soggetti esecutori dei servizi di fognatura – depurazione: *rispettivo domicilio elettronico*

- **emissioni in atmosfera:**

- o Provincia di Como: protocollo.elettronico@pec.provincia.como.it
- o ARPA Dipartimento di Como – Varese: dipartimentocomo.arpa@pec.regione.lombardia.it

- **rumore, impatto acustico:**

- o Provincia di Como: protocollo.elettronico@pec.provincia.como.it
- o ARPA Dipartimento di Como – Varese: dipartimentocomo.arpa@pec.regione.lombardia.it
- o Comune competente per territorio: *rispettivo domicilio elettronico*

- **prescrizioni generali** non attinenti le tematiche ambientali sopra elencate:

- o Provincia di Como: protocollo.elettronico@pec.provincia.como.it

Comunicazioni effettuate con modalità differenti da quelle sopra specificate, saranno ritenute non valide ai fini del rispetto delle prescrizioni.

⁽¹⁾ Ai fini della ricevibilità agli atti della documentazione inviata via PEC, la stessa deve sempre essere trasmessa con nota di accompagnamento sottoscritta digitalmente dal Gestore o da apposito procuratore speciale. I documenti allegati (relazioni tecniche, planimetrie, dichiarazioni, etc.) devono essere sottoscritti digitalmente dal Gestore, dal procuratore speciale o direttamente dall'autore della documentazione medesima, se redatti in originale informatico.

3. Se non diversamente specificato, le scadenze temporali fissate per l'ottemperanza delle prescrizioni autorizzative si intendono decorrenti dalla data di notifica dell'atto autorizzativo e gli intervalli temporali si intendono calcolati come continui e consecutivi.
4. Ogni eventuale richiesta di proroga dei termini temporali fissati per l'ottemperanza delle prescrizioni dovrà essere formalizzata da parte del Gestore, mediante comunicazione specifica (cioè non inserita all'interno di relazioni tecniche o altra documentazione prodotta) a questa Provincia, con anticipo di almeno 15 giorni rispetto ai termini temporali prescritti. La medesima richiesta dovrà essere adeguatamente motivata da ragioni tecniche. Questa Provincia si riserva di concedere tali proroghe, fatta salva l'acquisizione dei nulla osta dei Soggetti eventualmente coinvolti. La mancata concessione espressa della proroga costituisce rigetto della richiesta.
5. Ai sensi dell'art.29-*nonies* del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., è prescritta la comunicazione all'autorità competente delle variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero delle modifiche progettate per l'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del Decreto stesso.

In particolare deve essere comunicato a questa Provincia:

- a. qualsiasi cambiamento della struttura aziendale che determini la variazione della ragione sociale o della partita IVA dell'azienda operante nell'insediamento oggetto della presente



- autorizzazione. La comunicazione dovrà avvenire entro e non oltre 10 giorni da tale cambiamento. Il Gestore dovrà contestualmente presentare richiesta per la volturazione dell'autorizzazione, fornendo le proprie generalità complete unitamente alle dichiarazioni di legge dovute (antimafia, possesso dei requisiti soggettivi previsti per l'attività di gestione rifiuti);
- b. il cambiamento delle procure o deleghe interne che determini la sostituzione del Gestore. La comunicazione dovrà avvenire entro e non oltre 10 giorni da tale cambiamento. Il nuovo Gestore dovrà contestualmente presentare documentazione attestante le generalità complete unitamente alle dichiarazioni di legge dovute (antimafia, possesso dei requisiti soggettivi previsti per l'attività di gestione rifiuti).
6. Ai sensi del D.Lgs. 152/06, 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.
7. Sono richiamati come parte integrante del presente provvedimento i divieti, gli obblighi e le prescrizioni discendenti dalle norme generali del D.Lgs. 152/2006 in materia di tutela delle acque dall'inquinamento, gestione dei rifiuti, tutela dell'aria e riduzione delle emissioni in atmosfera, il cui rispetto resta comunque oggetto di verifica da parte dell'Autorità di controllo e la cui eventuale violazione determina i pertinenti provvedimenti di cui all'art. 29-decies comma 9 (diffida, sospensione, revoca).

DISPONE

1. La notifica del presente atto alla BOLTON FOOD S.p.A. (P.IVA 00197980139), all'ARPA Dipartimento di Como – Varese, al Comune di CERMENATE e per conoscenza al Comune di CARIMATE nella versione completa, che ha carattere di riservatezza in caso di accesso agli atti;
2. La messa a disposizione del pubblico del presente provvedimento presso i competenti uffici provinciali e la sua pubblicazione sul sito istituzionale della Provincia di Como, nella versione priva delle informazioni riservate.

DÀ ATTO che:

- nella Sezione E riportata nell'Allegato Tecnico al presente Provvedimento, sono riportate, *in corsivo*, le prescrizioni (anche già osservate) per la cui ottemperanza risultano oltrepassati i termini temporali, in quanto riferiti alla notifica dell'Autorizzazione originaria;
- il Gestore e l'azienda rispondono esclusivamente in proprio di qualunque danno o pregiudizio derivi o possa derivare a terzi o a cose, a seguito della realizzazione o gestione delle opere oggetto della presente autorizzazione, tenendo sollevata e indenne questa Provincia;
- sono fatti salvi tutti i divieti, gli obblighi e le prescrizioni discendenti dal D.Lgs. 81/2008 e ss.mm.ii. in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro;
- sono fatti salvi i diritti di terzi, nonché le competenze autorizzative e concessorie non rientranti nella disciplina del D.Lgs. 152/06 (edilizie, paesistiche, forestali, idrauliche, demaniali, prevenzione incendi, sanitarie, etc.) spettanti ad altri Soggetti pubblici o altri Servizi provinciali in ordine sia alla realizzazione delle infrastrutture necessarie all'esercizio dell'attività aziendale, sia al loro mantenimento nell'arco di tempo di validità del presente provvedimento;
- i documenti, i pareri, gli atti endoprocedimentali comunque denominati, prodotti dai Soggetti competenti, che hanno concorso al procedimento provinciale che si chiude con l'adozione del presente provvedimento, sono conservati agli atti del fascicolo provinciale p_CO.09.03.2016.372 e costituiscono comunque elemento sostanziale per ogni eventuale esigenza legata ad approfondimenti degli aspetti amministrativi o tecnico – gestionali della presente autorizzazione.



- a norma dell'art. 3 u.c. della L. 241/90, che avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale:
 1. entro 60 giorni dalla notifica:
 - al Tribunale Amministrativo Regionale della Lombardia, via Corridoni 3 - Milano, quale giudice generale di legittimità;
 - al competente Tribunale delle Acque pubbliche, nel caso in cui la contestazione verta su un aspetto del provvedimento incidente direttamente sulla tutela e sul regime delle acque pubbliche;in via alternativa:
 2. entro 120 giorni dalla notifica con ricorso straordinario al Presidente della Repubblica.

**IL RESPONSABILE
del Servizio Autorizzazioni Ambientali
dott. Alberto Mortera**

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

COPIA PUBBLICA

LA DITTA HA CHIESTO LA RISERVATEZZA DELLE INFORMAZIONI EVIDENZIATE IN GIALLO



PROVINCIA DI COMO

SETTORE TUTELA AMBIENTALE E PIANIFICAZIONE DEL TERRITORIO

ALLEGATO TECNICO

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Bolton Food S.p.A.
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 Food 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.



INDICE

A QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE.....	5
A 0. Descrizione delle modifiche.....	5
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	5
A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo	5
A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito	6
A 2. Stato autorizzativo.....	7
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	9
B.1 ATTIVITÀ PRODUTTIVA.....	9
B.1.1 Descrizione del complesso IPPC.....	9
B.1.2. Periodo di funzionamento impianti	10
B.1.3. Fasi di lavorazione e cicli produttivi	10
B.1.4. Reparti ed impianti ausiliari alla produzione	13
B. 2 IMPIANTI TECNICI	14
B 2.1 Centrale termica di stabilimento.....	14
B 2.2 Centrale Termica palazzina uffici e serbatoio di gasolio	15
B 2.3 Impianto di trigenerazione.....	15
B 2.4 Cucina mensa palazzina uffici.....	16
B 2.5 Gruppo Motopompa Antincendio	16
B 2.6 Gruppi elettrogeni.....	16
B 2.7 Serbatoi.....	16
B 2.8 Impianti frigoriferi.....	18
B 2.9 Impianti di condizionamento.....	19
B 2.10 Cabine elettriche di trasformazione e trasformatori	21
B 2.11 Compressori.....	21
B. 3 Elenco macchinari	21
B.4 Capacità produttiva totale del complesso IPPC	31
B.5 Materie prime ed intermedi	32
B.6 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE	33
B.6.1 Risorse idriche: approvvigionamento idrico del complesso.....	33
B.6.2 Risorse energetiche.....	34
C. QUADRO AMBIENTALE.....	36
C.1 Emissioni in atmosfera	36
C.2 Emissioni sonore	40
C.3 Emissioni in acqua.....	40
C.4 Rifiuti.....	47
C.5 IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE	49
C.6 BONIFICHE.....	49



D. QUADRO INTEGRATO.....	50
D.1 Applicazione delle MTD.....	50
D.2 Criticità riscontrate.....	61
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate	61
E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	63
E.1 Aria	63
E.1.1 Limiti per le emissioni in atmosfera	63
E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo	66
E.1.3 Prescrizioni impiantistiche	67
E.1.4 Prescrizioni generali	68
E.2 Acqua.....	69
E.2.1 Valori limite di emissione.....	69
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo	71
E.2.3 Prescrizioni impiantistiche	72
E.2.4 Prescrizioni generali	73
E.3 Rumore	74
E.3.1 Valori limite.....	74
E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo	75
E.4 Suolo.....	75
E.5 Rifiuti.....	76
E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo	76
E.5.2 Prescrizioni impiantistiche	76
E.5.3 Prescrizioni generali	77
E.6 Ulteriori prescrizioni.....	79
E.7 Monitoraggio e Controllo	79
E.8 Prevenzione incidenti	80
E.9 Gestione delle emergenze.....	80
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	80
E.11 Prescrizioni ai fini della riduzione integrata dell'inquinamento e tempistiche	81
E.12 Prescrizioni stabilite con provvedimento n.157 del 29/07/2022 di esclusione dalla procedura di Valutazione d'Impatto Ambientale - ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e della L.R. 5/2010 – del progetto “Linee produttive Insalatissime nello stabilimento Bolton da realizzarsi nel comune di Cermenate” [Rif. nel sistema informativo regionale “S.I.L.V.I.A.”: procedura VER0101 - CO]81	
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	83
F.1 FINALITÀ DEL MONITORAGGIO.....	83
F.2 CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING	83
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE.....	83



F.3.1	Risorsa idrica	83
F.3.2	Risorsa energetica	84
F.3.3	Aria	84
F.3.4	Acqua	85
F.3.5	MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE.....	88
F.3.6	Rumore.....	88
F.3.7	Rifiuti	88
F.4	Monitoraggio post-operam stabilito con provvedimento n.157 del 29/07/2022 di esclusione dalla procedura di Valutazione d’Impatto Ambientale - ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e della L.R. 5/2010 – del progetto “Linee produttive Insalatissime nello stabilimento Bolton da realizzarsi nel comune di Cernate”	89
F.5	Gestione dell’impianto.....	90
F.5.1.	Individuazione e controllo sui punti critici.....	90
F.5.2	Aree di stoccaggio	92
G.	PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO	92



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

A QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A 0.0 Descrizione delle modifiche oggetto del presente aggiornamento

La modifica autorizzata con il presente atto consiste nella cessione dell'impianto di trigenerazione ad un'altra Società, mentre BOLTON FOOD S.p.A. continuerà ad utilizzarne l'energia prodotta. Le parti di testo modificate rispetto alla precedente versione dell'allegato tecnico sono riportate in colore blu.

A 0.1 Cronistoria autorizzativa

Con atto n.837 del 23/12/2022 è stata autorizzata la modifica sostanziale dell'AIA n.59/A/ECO del 24/10/2012 e s.m.i che consiste nell'installazione di una terza linea produttiva per le insalatissime (denominata *Insalatissime 3*) strutturalmente identica alle due linee esistenti. La collocazione della nuova linea è prevista negli spazi del magazzino 3 – Edificio B, che verrà trasferito presso un magazzino esterno allo stabilimento. Esternamente all'edificio B esistente verrà realizzato un nuovo manufatto (250 m²) dove verranno collocate le utilities necessarie per la conduzione della nuova linea, nel dettaglio:

- Nuova cabina elettrica con trasformatori;
- Compressori per lavaggio ad alta pressione.

Adiacente al nuovo locale utilities verranno posizionati su piattaforma in cemento:

- Chiller ad aria per l'impianto di condizionamento;
- Torre evaporativa per il raffreddamento dell'acqua delle autoclavi.

Sul lato opposto dell'edificio verrà installato un serbatoio di azoto liquido da circa 10 m³, da utilizzare come ingrediente per la conservazione del prodotto.

Il progetto di variante è stato sottoposto a procedimento di verifica di assoggettabilità alla valutazione di impatto ambientale conclusosi con Determina provinciale n.157 del 29/07/2022 che dispone l'esclusione dalla procedura di VIA del progetto medesimo a condizione che il Proponente adotti gli accorgimenti, le mitigazioni e le compensazioni ambientali proposti e rispetti le prescrizioni indicate nella determina stessa.

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Attività economica principale:

Codice NACE	10
Codice ISTAT / O.T.E	10.20.00

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

N. d'ordine Attività IPPC	Attività IPPC	Codice IPPC	Codice NOSE-	Capacità produttiva di progetto (calcolata su 18 h/g)
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 Food e</i>	6.4 b 3)	105.03	PRE-MODIFICA <i>omissis</i>



	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			POST-MODIFICA sostanziale autorizzata con atto n.837/2022 omissis
--	--	--	--	--

Tabella A1 – Attività IPPC

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Lo stabilimento della ditta Bolton Food 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:

GAUSS - BOAGA	
Est: 1507619	Nord: 50605140

La 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
PRE MODIFICA Autorizzata con atto n.837/2022	286.400 m ²	51.818 m ²	49.862 m ²	184.720 m ²	1951	2014
POST MODIFICA Autorizzata con atto n.837/2022	286.400 m ²	52.068 m ²	50.082 m ²	184.250 m ²		2022

Tabella A2 - Caratteristiche dimensionali del sito aziendale

I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno le destinazioni d'uso seguenti secondo i PGT vigenti

	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
CERMENATE PGT approvato con delibera CC n. 13 del 16/03/2009	D: tessuto urbano consolidato produttivo	Interno perimetro proprietà Bolton
	ATP: ambiti di trasformazione produttiva	Interno perimetro proprietà Bolton
	Servizi pubblici di interesse pubblico, interesse generale e servizi tecnologici esistenti di progetto	Interno perimetro proprietà Bolton
	Servizi pubblici di interesse pubblico, interesse generale e servizi tecnologici esistenti di progetto	Ca 20 mt
	B2: zona residenziale Ambiti del tessuto urbano consolidato residenziale a edificazione media e di riqualificazione	Ca 80 mt
	ATR: Ambiti di trasformazione residenziale	Ca 120 mt
CARIMATE	E1: zona Agricola	Ca 5 mt
	E1: zona Agricola	Interno perimetro proprietà Bolton



PGT approvato con delibera del C.C. n.45 del 05/10/2013	D3 produttiva per depositi ed attività commerciali-comparsi soggetti a normativa specifica secondo le relative NTA	Sul confine di proprietà
	D3: zona produttiva di espansione per le attività industriali	Sul confine
	RF: Rispetto ferroviario	Interno perimetro proprietà Bolton e sul confine
Lentate sul Seveso PGT approvato con DCC n. 21 del 09/05/2013	Agricola di tutela	Interno perimetro proprietà Bolton
	Bosco	Sul confine di proprietà

Tabella A3 - Destinazione d'uso del territorio circostante (R = 500 m)

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Note
Parco delle Groane	0 m il vincolo ricade all'interno del perimetro	Comune di Lentate sul seveso – mapp Bolton 3-4-8 – 9 -10 foglio 1 Comune di Carimate map. – 951/2 – 550 Comune di Cermenate (zone verde marcio)
Fasce fluviali – PAI Fascia di rispetto reticolo idrico (D.Lgs 42/2004 n. 142)	0 m il vincolo ricade all'interno del perimetro	Comune Carimate – mapp. 550 – 951/2 Comune Cermenate sul confine del Comune di Carimate
Vincolo idrogeologico	1,5 Km	
Siti di interesse comunitario (SIC) Boschi delle Groane	2,0 Km	

Tabella A4 - Aree soggette a vincoli ambientali nei mappali di proprietà Bolton Food 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/procedente	Estremi dell'autorizzazione		Scadenza	Note e considerazioni	Sostituita da AIA
			Numero	Data di emissione			
Energia	Legge n. 273 del 12.11.2004	Ministero Ambiente tutela del Territorio e Ministero Attività Produttive	Autorizzazione n. 1011 del DEC/RAS 13/05			Autorizzazione ad emettere Gas ad Effetto Serra	No



Settore	Norme di riferimento	Ente competente/procedente	Estremi dell'autorizzazione		Scadenza	Note e considerazioni	Sostituita da AIA
			Numero	Data di emissione			
Acqua	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	Concessione derivazione acqua da n.5 pozzi	No
Gas tossici	R.D. 147/27	ATS	Prot.n. 40185-563 GT	18/05/2010		Autorizzazione impiego gas tossici	No
AIA	D.lgs. 152/06 e s.m.i.	Provincia	837	23/12/2022	22/12/2034	Modifica sostanziale	/

Tabella A5- 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
ISO	ISO 9001	DNV GL Business Assurance Italia Srl	CERT – 01483-97-AQ-MIL-SINCERT	31/10/2024	1
ISO	ISO 14001:2015	DNV GL Business Assurance Italia Srl	CERT-137120-2013-AE-ITAACCREDIA	18/11/2025	1
ISO	ISO 45001:2018	DNV GL Business Assurance Italia Srl	CERT-142906-2013-AHSOITA-RVA	18/11/2025	1
ISO	ISO 50001:2018	DNV GL Business Assurance Italia Srl	10000360679-MSC-ACCREDIA-ITA	17/12/2023	1
FSSC	FSSC 22000	DNV GL Business Assurance Italia Srl	170671-2014-FSMS-ITA-RvA	08/01/2024	1
ISO	ISO 22005:2008	Bureau Veritas	CERT- 689/002 – 1	28/10/2022	1

Tab. A6 - Elenco delle certificazioni/registrazioni volontarie del complesso IPPC

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

I paragrafi B, C e D sono stati redatti sulla base dei dati dichiarati dall'azienda.

B.1 ATTIVITÀ PRODUTTIVA

B.1.1 Descrizione del complesso IPPC

L'attività svolta dalla Bolton Food Spa consiste nel trattamento e trasformazione di materie prime animali e vegetali destinati alla fabbricazione di prodotti Food con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 t/g.

La produzione di Bolton consiste in produzione di conserve a base di tonno, salmone, verdure e pollo. Il ciclo produttivo è sostanzialmente simile per le varie produzioni ed è di seguito schematizzato:

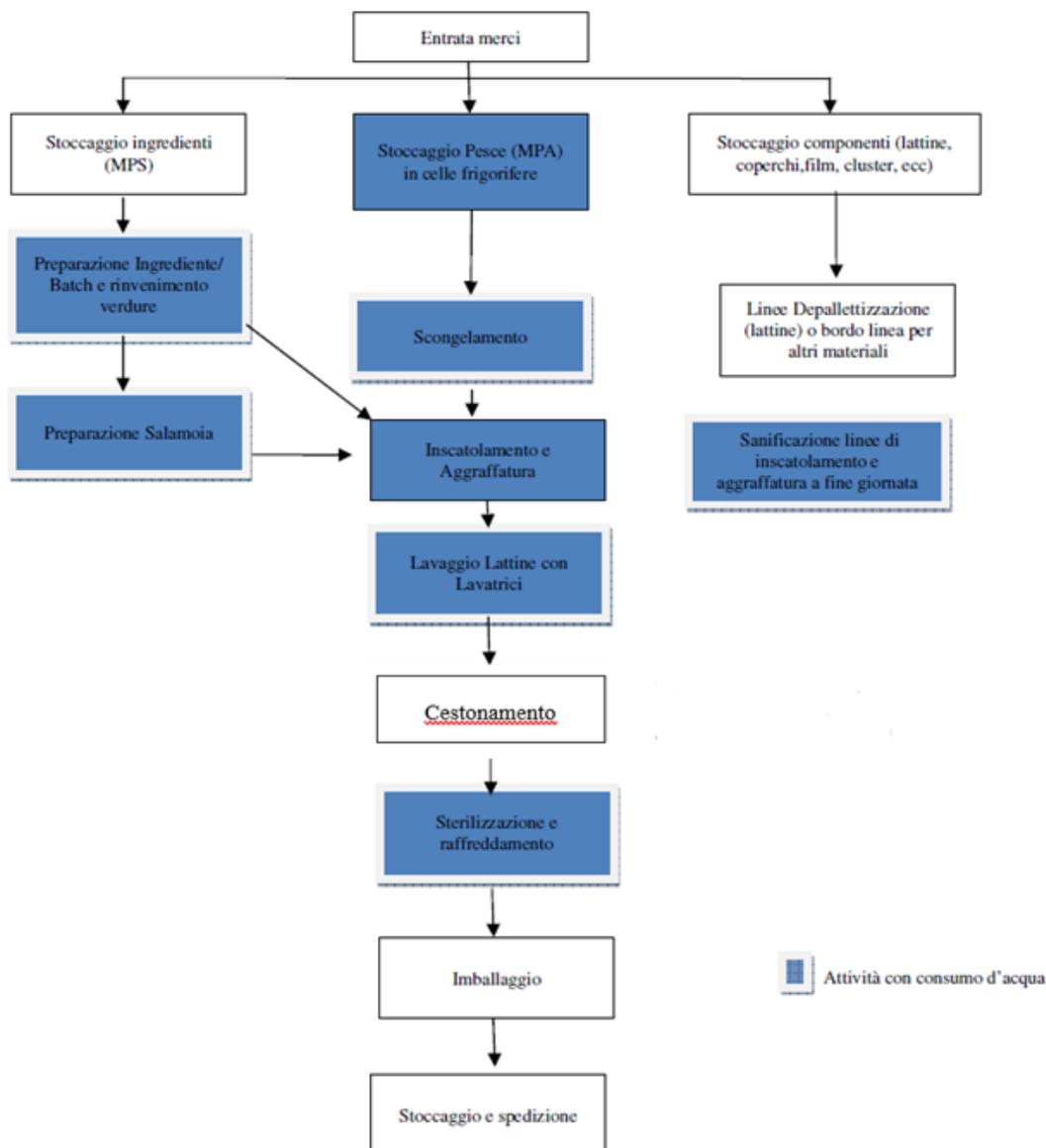


Figura 1: flusso produttivo e distribuzione consumi acqua



B.1.2. Periodo di funzionamento impianti

I volumi produttivi di Bolton Food sono variabili in funzione delle richieste del mercato. Il periodo di maggiore 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 sono impiegati, in aggiunta ai fissi, anche lavoratori stagionali. Occasionalmente è possibile che si effettui il terzo turno di lavoro (22.00-6.00) su 1 sola linea produttiva delle 12 attualmente presenti.

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.

B.1.3. Fasi di lavorazione e cicli produttivi

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

Le materie prime animali, in massima parte costituite da tonno, oltre a salmone, orate, branzini e pollo, arrivano ancora surgelati in container frigoriferi, scaricati sotto tettoia, e stivati all'interno di celle frigorifere (Celle 1-7-8) a T = -18°C. Il materiale è stoccato su bancali in legno ed avvolto da cartoni e da film protettivo.

Il tonno arriva in filetti già pronti (cotti e puliti) confezionati in buste di polietilene in cosiddetti “pani di tonno” o “loins” che pesano circa 7,5 kg ciascuno. I loins sono posizionati su bancali in legno. Ogni bancale in totale 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.

Altri tipi di pesce utilizzati (salmone, orate e branzini) arrivano, sempre surgelati, già pronti in filetti, collocati in scatole di cartone da 4,5 kg ciascuna e separati da fogli di plastica.

Il pollo arriva già pronto e tagliato in cubetti surgelati posti in buste di polietilene di 7 kg ciascuna.

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:

- **Linee Insalatissime (M184 - M190 e M330 – M336 e M390):** vengono stivate all'interno delle celle frigorifere esistenti n. D1-D2-1-4-5-6 e all'interno di n.2 celle frigorifere relative alla nuova linea.
- **Linea S (M10):** vengono stivate all'interno delle celle frigorifere n. 1.

Le verdure sono contenute in sacchi di carta accoppiata con polietilene o in pallbox/octabin (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 altri ingredienti vengono scaricati in prossimità dei magazzini e stivati nelle aree di competenza quali:

- **Magazzino E:** ingredienti non liquidi e sale;
- **Magazzino G:** ingredienti liquidi e non, pronti per l'uso (spezie, farine, aromi);
- **Magazzino I e F:** ingredienti per reparto insalatissime (es. riso);
- **Magazzino N:** ingredienti con allergeni.

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 magazzino Depal) 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 manualmente. I loins vengono posizionati su una rulliera ed inviati al reparto riempimento. Ciascun loin passa all'interno di un metal detector (**M49**) per il controllo di corpi estranei e viene posizionato manualmente all'interno di carrelli di acciaio. Sia l'imballo di cartone che il film plastico vengono raccolti temporaneamente all'interno di cestoni e successivamente inviati nell'area rifiuti per essere compattati all'interno di press-cointainer.

Il salmone in filetti e, più raramente, altri tipi di pesci (Branzini e Orate) viene sconfezionato all'interno dell'apposita area nei pressi del reparto salmone. Il cartone e il film vengono raccolti separatamente e posizionati in cestoni in attesa di essere portati nell'area ecologica.

Il tonno congelato posizionato nei carrelli in acciaio viene scongelato all'interno di:

- scongelatori (M51, M52, M53, M54, M55, M91) 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 casi eccezionali in alta produzione e alla domenica per la produzione del lunedì) nelle quali si utilizza acqua di pozzo spruzzata in gocce sulla materia prima, per un periodo totale del ciclo di circa 12 ore.

Il salmone in filetti arriva congelato e avvolto in fogli di polietilene e confezionato in scatole di cartone. Lo scongelamento avviene all'interno di:

- cellino a pioggia (M56) che utilizza acqua di pozzo riscaldata con iniezione di vapore, fino ad una temperatura di circa 18-21°C.

Il pollo a cubetti posizionato nei carrelli in acciaio viene scongelato (alla domenica per la produzione del lunedì) all'interno di:

- vasche a pioggia (M57) nelle quali si utilizza acqua di pozzo spruzzata in gocce sulla materia prima, per un periodo totale del ciclo di circa 16 ore.

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 denominata "area ingredienti". 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 e altri ingredienti in polvere, 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 due aree specifiche, nel magazzino E e nel magazzino G ed inviata alle linee di riempimento che la richiedono tramite tubazioni aeree. La linea D è dotata di impianto di dosaggio dell'olio al peperoncino **M373** con relativa emissione in atmosfera **E06**.

B.1.3.6. Preparazione batch

Reparto tonno – linea S e naturale



Gli ingredienti di cui sopra vengono introdotti in appositi miscelatori/preparatori a cui viene aggiunto olio vegetale o acqua.

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 durante la 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, dove vengono immersi per pochi secondi in acqua bollente (**M90** e relative emissioni **E61** ed **E62**).

Reparto Insalatissime

I vegetali surgelati provenienti dalle celle frigorifere sono trasportati nella zona di preparazione (**M184, M332 e M390**) e caricati, tramite nastri trasportatori e tramogge di carico all'interno di una cella frigorifera (**M187, M333 e M391**). Vengono miscelati in automatico tra loro e avviati in un tunnel di scongelamento a vapore **M188, M334 e M389**, all'interno del quale, tramite l'azione di vapore e acqua nebulizzata, avviene lo scongelamento.

Il vapore in eccesso all'interno del tunnel di scongelamento viene scaricato all'esterno a circa 30-40° C attraverso l'emissione **E39** per la Linea T, **E57** per la Linea U e **E73** per la Linea V. 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 calda in apposite zangole (**M190 e M331**).

In funzione delle ricette, in produzione viene preparata una soluzione a base di olio aromatizzato e/o acqua aromatizzata all'interno di preparatori (**M185, M335 e M392**). 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'area di ricevimento nel reparto imballaggio (edificio E) all'area di depallettizzazione (edificio A ed edificio B) tramite un sistema di trasporto costituito da rulliere in quota ed elevatori o discensori che le portano direttamente alle linee di produzione (**M206**).

Il film di protezione dei bancali viene rimosso in un'apposita area di svestizione (**M205 e M409**), e da qui i bancali vengono trasferiti tramite navette automatiche LGV (Laser Guided Vehicle) **M207** alle isole di depallettizzazione (**M200, M201, M202, M203, M204, M402**).

Le lattine sono quindi trasportate dalle isole di depallettizzazione alle linee di riempimento con un sistema di trasferimento a funi, direttamente sulle linee di riempimento/inscatolamento.

I depallettizzatori che utilizzano lattine in alluminio **M121** sono provvisti di un sistema per la creazione del vuoto che genera le emissioni **E52 e E74**.

Le lattine per le linee del Salmone, A e R, vengono movimentate invece con carrelli elevatori nelle apposite aree di depallettizzazione, in prossimità delle linee produttive.

I coperchi vengono movimentati manualmente con transpallet 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 (d'oliva, extra vergine d'oliva, di semi), proveniente dai serbatoi giornalieri G1, G2 ubicati all'interno del reparto riempimento, per mezzo di macchine colmatrici. Per alcune ricette (reparti insalatissime, linea S, linea R e Salmone) invece, alla lattina contenente la pastiglia possono essere aggiunti: mix di verdure e/o sughii e/o olio aromatico e/o



acqua aromatica (batch). Il liquido di governo, che completa la formazione della lattina, viene aggiunto sempre dalle colmatrici.

Successivamente viene aggraffato il coperchio alla lattina all'interno della "aggraffatrice" dove è presente, su alcune linee, un sistema di aspirazione. Le lattine, una volta 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 all'interno di colmatrice, aggraffatrice o lavatrice sono indicate al successivo paragrafo C.1. Tali punti di emissione hanno unicamente la funzione di espellere vapore acqueo e di ricambio d'aria in reparto.

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 composto dalle seguenti fasi: 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.

B.1.3.10. Imballaggio/stoccaggio

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

Tale processo è più o meno automatizzato a seconda delle linee specifiche: nelle linee PPOD, PPOB, PPOA, PPOF, PPOJ, PPOK, PPOS, PPOV l'intero processo di cestonamento, sterilizzazione e decestonamento avviene in isole completamente automatiche. Nelle altre linee le varie fasi sono semiautomatiche, condotte con l'intervento dell'operatore.

Le lattine vengono imballate in cartoncini in vari formati e successivamente filmate con film in PET in pacchi (a formare le unità di vendita).

I pacchi vengono posizionati su bancali, filmati e successivamente inviati al magazzino prodotti finiti (n. 1), tramite un sistema di trasporto automatico mediante rulliere **M40**, tramite navetta interna (furgone elettrico). In alcuni casi le lattine che necessitano un riconfezionamento, vengono sconfezionate a mano e ri-confezionate, utilizzando il depallettizzatore **M23**.

Durante queste fasi di lavorazione, non si generano emissioni in atmosfera.

B.1.3.11. Spedizione

La merce viene stoccata all'interno del magazzino prodotto finito n. 1 e dopo il periodo di maturazione previsto, viene spedita ai punti vendita. Durante queste fasi di lavorazione, non si generano emissioni in atmosfera.

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 di pezzi meccanici e muletti. In particolare, l'officina è dotata di un banco di saldatura (**M115**) che viene utilizzato saltuariamente, con sistema di aspirazione e filtrazione mobile.

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:

- | | | | |
|---|------------|---|------------------|
| 1 | Torni | 2 | Fresa |
| 3 | Pressa | 4 | Mole |
| 5 | Segatrice | 6 | Trapani |
| 7 | Puntatrice | 8 | Taglio al plasma |



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

Laboratorio CQ: effettua il controllo sulle materie prime in arrivo, analisi delle acque di depurazione e controllo del prodotto finito. Sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera:

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

Laboratorio R&D: utilizzato per lo sviluppo di nuove ricette. Sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera:

- 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 di contenitori, bacinelle, bancali in PET, ecc con acqua ad alta pressione **M62**. Non si generano emissioni convogliate in atmosfera. L'acqua di scarico è convogliata all'impianto di depurazione.

B.1.4.4. Area riconfezionamento

L'attività che si svolge all'interno del reparto di riconfezionamento è quella relativa al controllo della merce non conforme e alla cernita della merce resa dal mercato. Alcuni prodotti a seguito di questi controlli necessitano un riconfezionamento. Tale attività viene svolta all'interno dell'edificio C "reparto riconfezionamento" da un'azienda esterna (terzista). Si tratta di attività perlopiù manuali di confezionamento ed è utilizzato un carrello elettrico con uomo a bordo per lo spostamento dei bancali di prodotto. La gestione dei rifiuti prodotti durante queste lavorazioni è a carico di Bolton ed è regolamentata secondo le stesse norme interne vigenti negli altri reparti (raccolta differenziata, utilizzo dell'area ecologica, ecc..). Non sono generate emissioni in atmosfera da queste attività.

B.1.5. Movimentazione interna

La movimentazione dei materiali avviene per mezzo di:

- carrelli elettrici con e senza uomo a bordo;
- carrelli manuali (transpallet);
- rulliere aeree a pavimento per trasporto bancali;
- nastri trasportatori e funi 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 a gas metano utilizzati per la produzione di vapore ad uso tecnologico e di riscaldamento. Nel 2018 è stato sostituito un generatore di vapore esistente M167 con un generatore di nuova tecnologia ed efficienza.

Le caratteristiche dei generatori sono riportate nella tabella seguente:

Sigla unità	Sigla emissione	Tipo di impiego	Anno di costruzione	Tipo di macchina	Ore di funzionamento (ore /anno) Dati indicativi	alimentazione	Potenza termica nominale
M165	E34	Generatore di vapore	1987	caldaia	5280	Metano	<i>omissis</i>
M166	E33	Generatore di vapore	2015	caldaia	5280	Metano	<i>omissis</i>
M 167	E32	Generatore di vapore	2017	caldaia	2640	Metano	<i>omissis</i>

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

Il locale Centrale Termica non necessita di conduzione continua; è presente un fuochista provvisto di patentino ai sensi della Legge n.615/1966 e del relativo regolamento di esecuzione (D.P.R. del 22 dicembre 1970, n. 1391). qualora si presentassero anomalie.

I due serbatoi (T1 e T2), un tempo utilizzati per lo stoccaggio dell'olio BTZ sono stati dismessi e bonificati nel 2014.

omissis

In periodo diurno sono utilizzate una o due caldaie da 20 ton/h a seconda delle necessità, in caso di massima richiesta di calore può verificarsi l'eventualità (estremamente remota) in cui funzioneranno tutte e tre le caldaie; in periodo notturno viene attivata solo la caldaia da 8,6 ton/h.

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 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 Impianto di trigenerazione**

Di fronte alla centrale termica è presente un modulo cogenerativo containerizzato ECOMAX 27 NGS, per la produzione di energia elettrica e termica, mediante un motore endotermico a ciclo otto, alimentato a gas metano e accoppiato ad un generatore sincrono di energia elettrica.

L'impianto di cogenerazione ha lo scopo di soddisfare le esigenze energetiche del complesso BOLTON FOOD spa, sia da un punto di vista elettrico che termico ed è stato autorizzato con provvedimento dirigenziale n.363 del 30/05/2019 di autorizzazione unica, ai sensi del D. Lgs. n. 20/2007 e s.m.i.

L'impianto ECOMAX 27 NGS è caratterizzato da una producibilità elettrica a pieno carico di 2'678 kWe ed è dotato di una serie di circuiti di recupero termico mediante i quali è possibile recuperare energia termica sotto forma di acqua refrigerata e vapore.

Con la presente modifica si dà atto del passaggio di proprietà dell'impianto di trigenerazione da BOLTON FOOD S.p.A. ad un'altra Società, fermo restando che i vettori energetici (vapore, energia elettrica, acqua refrigerata) prodotti dall'impianto di trigenerazione continueranno ad essere utilizzati dalla società Bolton Food S.p.A.



B 2.4 Cucina mensa palazzina uffici

All'interno della palazzina uffici è presente il locale mensa nel quale vengono preparati pasti utilizzando apparecchiature funzionanti elettricamente, senza utilizzo di combustibile.

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

B 2.5 Gruppo Motopompa Antincendio

A servizio dell'impianto antincendio sono presenti 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. Le emissioni generate sono saltuarie, utilizzando tali macchinari solo in caso di emergenza e per verifiche periodiche di funzionamento, e sono indicate con le sigle **E16 e E17**.

Sigla unità	Sigla emissione	Tipo di impiego	Anno di costruzione e	Tipo di macchina	Ore di funzionamento (ore /anno) Dati indicativi	alimentazione	potenza
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 2.6 Gruppi elettrogeni

È intenzione dell'azienda installare un quarto gruppo elettrogeno ai tre già presenti aventi le caratteristiche indicate nella seguente tabella. Le emissioni generate sono saltuarie, utilizzando questi macchinari solo in caso di emergenza o per prove di funzionamento.

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
M375	E58	Gruppo elettrogeno di emergenza	2015	Gruppo elettrogeno	emergenze	GASOLIO	572 kW
M404	E75	Gruppo elettrogeno di emergenza	2021	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 sistemi di stoccaggio delle materie prime liquide 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 contenuto	Stato attuale	Ubicazioni	Materie	Caratteristiche tecniche	Bacino di contenimento	Anno di installazione
T1	60	BTZ	Vuoto e bonificato	interrato	Acciaio	Parete singola		1988- dismesso



n	Volume (mc)	Prodotto contenuto	Stato attuale	Ubicazioni	Materie	Caratteristiche tecniche	Bacino di contenimento	Anno di installazione
T2	3	BTZ (serbatoio di pre-riscaldamento)	Vuoto e bonificato	Fuori terra	Acciaio	Parete singola		1988- dismesso
T3	15	Gasolio	In servizio	interrato	Acciaio	Doppia parete	NO	04/04/00
T5	15	Gasolio	Vuoto e bonificato	interrato	Acciaio	Parete singola		1973- dismesso
T6	10 silos da 30 mc cad.	Oli Food	In servizio	Fuori terra	Acciaio	Parete singola	SI	==
T7	15	Olio oliva	dismesso	Fuori terra	Acciaio	Parete singola		dismesso
T8	2	Ipoclorito di sodio	In servizio	Fuori terra	Plastica	Cisternette da 1 m ³	SI	
T11	3	Additivi per trattamento acque torre evaporativa	In servizio	Fuori terra	Ferro	Cisternette da 1 m ³	SI	==
T12	1	Polielettrolita	In servizio	Fuori terra	Plastica	Cisternette da 1 m ³	SI	==
T13	2	Prodotti di pulizia	In servizio	Fuori terra	Plastica	Fustini	SI	==
T14	3	Additivi per trattamento acque torre evaporativa	In servizio	Fuori terra	Su bacino	Fustini	SI	==
T15	0,5	Gasolio servizio emergenze	In servizio	Fuori terra	Su bacino	Serbatoio metallo	SI	
T16	1,5	Deposito oli e grassi	In servizio	Fuori terra	Su bacino	Fusti/cisternette	SI	
T17	2	Alluminato Sodico	In servizio	Fuori terra	Plastica	Cisternette da 1 m ³	SI	2017
T18	2	Soda caustica	In servizio	Fuori terra	Plastica	Fustini	SI	2017
T19	2	Additivi autoclavi leggero	In servizio	Fuori terra	Acciaio/Plastica	Cisternette da 1 m ³	SI	2014
T20	0,4	Additivi Osmosi	In servizio	Fuori terra	Acciaio/Plastica	n. 4 Cisternette da 100 lt	SI	2015
T21	1,5	Gasolio	In servizio	Fuori terra	Acciaio	Parete singola	SI	2006
T22	1	Gasolio	In servizio	Fuori terra	Acciaio	Parete singola	SI	2013
T23	0,9	Gasolio	In servizio	Fuori terra	Acciaio	Parete singola	SI	2015
T24	0,95	Gasolio	In fase di installazione	Fuori terra	Acciaio	Parete singola	SI	2022
M405	10	Azoto liquido	In fase di installazione	Fuori terra	Acciaio	Ad intercapedine sotto vuoto	NO	2022



n	Volume (mc)	Prodotto contenuto	Stato attuale	Ubicazioni	Materie	Caratteristiche tecniche	Bacino di contenimento	Anno di installazione
M372	14	Azoto liquido	In servizio	Fuori terra	Acciaio	Ad intercapedine sotto vuoto	NO	2011
M312	32,271	Anidride Carbonica	In servizio	Fuori terra	Acciaio	Ad intercapedine sotto vuoto	NO	2011
M313	6,1	Argon	In servizio	Fuori terra	Acciaio	Ad intercapedine sotto vuoto	NO	2011

Tab. B.6 - Elenco serbatoi

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 sarà installato un nuovo impianto frigorifero in aggiunta ai tre già presenti 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	8760 ore/anno
Gruppo frigorifero Sinteco	M301	Ammoniaca	70.000	E18	8760 ore/anno
Gruppo frigorifero Johnson Control	M302	ammoniaca	110.940	E21	8760 ore/anno
Centrale Frigorifera CO ₂	M407	Acqua e glicole etilenico	120.000	E76	8760 ore/anno

Tab. B.7 – Dati relativi agli impianti frigoriferi

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 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 – E76**.

Le centrali frigorifere ad ammoniaca 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^a soglia (50 ppm)
- la fuga di ammoniaca di 2^a soglia (200 ppm)
- la fuga di ammoniaca di 3^a 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

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.

B 2.9 Impianti di condizionamento

I reparti produttivi sono raffrescati tramite macchine termoventilanti (denominate UTA o unità di trattamento aria) che funzionano in base al principio dello scambio termico sfruttando acqua refrigerata o di pozzo oppure gas refrigeranti.

I gas refrigeranti utilizzati all'interno delle macchine e impianti sono quelli ammessi dalla normativa vigente (Regolamento UE 1005/2009, DPR 147/2006, DPR 43/2012, Regolamento UE 517/2014 e s.m.i.). La manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di condizionamento è affidata ad una ditta specializzata e viene registrata su apposito registro.

Nel seguito si riporta l'elenco delle apparecchiature in uso per il condizionamento dell'aria negli ambienti di lavoro o per la refrigerazione industriale, contenenti gas refrigeranti.

DESCRIZIONE	Tipo refrigerante	GWP	Volume sostanza kg	CO ₂ eq t	TIPOLOGIA DI APPARECCHIATURA
CHILLER PREPARAZIONE INGREDIENTI	R410A	2087,5	8,5	17,74	CONDIZIONAMENTO
CHILLER AERMEC	R407C	1773,85	3,4	6,03	CONDIZIONAMENTO
CHILLER/CONDIZ."BLUE BOX"	R410A	2087,5	9,3	19,41	CONDIZIONAMENTO
CHILLER CARRIER 101	R134A	1430	175	250,25	REFRIGERAZIONE INDUSTRIALE
CHILLER CARRIER 102	R134A	1430	170	243,10	REFRIGERAZIONE INDUSTRIALE
CHILLER CARRIER	R134A	1430	407	582,01	CONDIZIONAMENTO
CHILLER DI SERVIZIO ALLA CELLA DI CONSERVAZIONE INSALATISSIME 3 ED ALLE MOTOCONDENSANTI CO2	R-454B	466	27,7	12,91	REFRIGERAZIONE INDUSTRIALE
CHILLER DI SERVIZIO ALLE UTA INSALATISSIME 3	R1234ze	7	248	1,74	REFRIGERAZIONE INDUSTRIALE
CONDIZIONATORE BLUE BOX U.T.A 12 INSALATISSIME	R410A	2087,5	18	37,58	CONDIZIONAMENTO
CONDIZIONATORE BLUE BOX PALAZZINA PIANO TERRA	R407C	1773,85	7	12,42	CONDIZIONAMENTO
CONDIZIONATORE BLUE BOX PALAZZINA PIANO PRIMO	R407C	1773,85	12	21,29	CONDIZIONAMENTO



DESCRIZIONE	Tipo refrigerante	GWP	Volume sostanza kg	CO ₂ eq t	TIPOLOGIA DI APPARECCHIATURA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	1,6	3,34	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	1,1	2,30	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	0,8	1,67	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	0,75	1,57	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	0,8	1,67	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	1,15	2,40	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	1	2,09	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	0,63	1,32	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	0,7	1,46	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	1,15	2,40	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	1,15	2,40	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	1	2,09	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	1,15	2,40	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split-CED	R410A	2087,5	1,1	2,30	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split-CED	R410A	2087,5	1,1	2,30	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split-GUARDIOLA	R410A	2087,5	1,15	2,40	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	0,8	1,67	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R410A	2087,5	0,8	1,67	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R32	675	0,55	0,37	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R32	675	0,55	0,37	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R32	675	1	0,68	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R32	675	0,55	0,37	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R32	675	0,55	0,37	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R32	675	0,55	0,37	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R32	675	0,55	0,37	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R32	675	0,55	0,37	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R32	675	0,55	0,37	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA
Condizionatori tipo Split	R32	675	0,55	0,37	CONDIZIONATORI A ESPANSIONE DIRETTA



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 attualmente munita di 4 trasformatori in resina da 2000 KVA. **(M160)**

La cabina sottocelle è munita di 2 trasformatori in resina da 1250 KVA **(M161)**.

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

La nuova cabina Insalatissime 3 è munita di 2 trasformatori in resina da 2000 KVA. **(M403)**

Non sono più presenti trasformatori con olio con PCB.

B 2.11 Compressori

Nella **Sala compressori-1 (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-2** (edificio G) è installato: n. 1 compressore da 90kw con inverter.

Nella **Sala compressori Impianto depurazione (M307)** sono installati n. 2 compressori da 55 kW

B. 3 Elenco macchinari

Nella tabella seguente si riportano i macchinari utilizzati nel ciclo produttivo e i punti di emissione ad essi collegati, compresi quelli di nuova installazione per la linea Insalatissime 3.

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
M003	Tonno	PP0B	Linea B di inscatolamento	E68	Aspirazione lavatrice
M004	Tonno	PP0A	Linea A di inscatolamento	E08	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice
M005	Tonno	PP0F	Linea F di inscatolamento	E09	Aspirazione colmatrice, lavatrice
M010	Tonno	PP0S	Linea S di inscatolamento (colmatrice, aggraffatrice)	E13	Aspirazione Colmatrice/Aggraffatrice
M023	Tonno		Depallettizzatore prodotti Trading - rep. Imballaggio	==	
M024	Tonno	PP0R	Linea R Lavatrice		
M027	Tonno	LP02	Linea di imballaggio LP02	==	
M028	Tonno	LP03	Linea di imballaggio LP03	==	
M029	Tonno	LP04	Linea di imballaggio LP04	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M030	Tonno	LP05	Linea di imballaggio LP05	==	
M033	Tonno	LP08	Linea di imballaggio LP08	==	
M035	Tonno	LP11	Linea di imballaggio LP11	==	
M038	Tonno	LP15	Linea di imballaggio LP15	==	
M039	Tonno		Linee briciole e metaldetector	==	
M040	Tonno e Salmone		Sistema di trasporto automatico con rulliere	==	
M042	Ingredienti		Area preparazione ingredienti	==	
M043	Ingredienti		Area preparazione ingredienti	==	
M044	Ingredienti		Area preparazione ingredienti	==	
M045	Ingredienti		Cappa aspirazione ingredienti	E47	Aspirazione ingredienti liquidi
M048	Tonno		Decartonnamento Pesce	==	
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	Tonno e Pollo		Scongelatore cellino a pioggia	==	
M057	Tonno		Vasche a pioggia per lo scongelamento	==	
M058	Tonno		Preparatore Salamoia satura	==	
M059	Tonno	PP0S	Miscelatori preparazione batch Linea S	==	
M061	Tonno	PP0S	Miscelatori preparazione batch Linea S	E02	Miscelatori preparazione batch Linea S



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M062	Tonno		Linea di lavaggio contenitori	==	
M065	Tonno	PP0S	Miscelatori preparazione batch Linea S	E02	Miscelatori preparazione batch Linea S
M090	Tonno e Salmone		vasche scongelamento e cottura ad acqua calda per salmone e rinvenimento verdure	E61	
M090	Tonno e Salmone		vasche scongelamento e cottura ad acqua calda per salmone e rinvenimento verdure	E62	
M102	Tonno	Linee A/R	autoclavi orizzontali per sterilizzazione	==	
M103	Tonno	Linee A/R	autoclavi orizzontali per sterilizzazione	==	
M104	Tonno	Linee A/R	autoclavi orizzontali per sterilizzazione	==	
M105	Impianti tecnici di servizi		Torre raffreddamento Decsa 101	==	
M106	Impianti tecnici di servizi		Torre raffreddamento Decsa 102	==	
M115	Officina		Saldatura	==	
M120	Salmone	PP0IL	Miscelatori preparazione batch	==	
M121	Salmone	PP0IL	Depallettizzatore (trasporto lattine vuote)	E52	Aspirazione impianto per creazione del vuoto
M122	Salmone	PP0IL	Linea di riempimento Salmone PP0IL	E63	Aspirazione lavatrice
M122	Salmone	PP0IL	Linea di riempimento Salmone PP0IL	E64	Aspirazione tunnel cottura
M122	Salmone	PP0IL	Linea di riempimento Salmone PP0IL	E65	Aspirazione tunnel cottura
M124	Tonno	Linee A/R	autoclavi orizzontali per sterilizzazione	==	
M125	Salmone	PP0IL	Decestonatore (trasporto lattine piene)	==	
M126	Salmone	LP13	Linea imballaggio collegata alla linea Riemp. PP0IL	==	
M132	Tonno	Linee A/R	autoclavi orizzontali per sterilizzazione	==	
M133	Tonno	Linee A/R	autoclavi orizzontali per sterilizzazione	==	
M134	Tonno	Linee A/R	autoclavi orizzontali per sterilizzazione	==	
M135	Tonno	PP0IL	autoclavi orizzontali per sterilizzazione	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M136	Tonno	PP0IL	autoclavi orizzontali per sterilizzazione	==	
M137	Tonno	PP0R	Linea R di inscatolamento Linea Leggero	==	
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 sottocelle	==	
M162	Impianti tecnici di servizi		Cabina elettrica palazzina uffici	==	
M163	Impianti tecnici di servizi		Centrale idrica 1 (TAI)	==	
M164	Impianti tecnici di servizi		Centrale idrica 2 (ZERBI)	==	
M165	Impianti tecnici di servizi		Centrale termica produzione vapore	E34	Emissione caldaia 13950 kw
M166	Impianti tecnici di servizi		Centrale termica produzione vapore	E33	Emissione caldaia 13950 kw
M167	Impianti tecnici di servizi		Centrale termica produzione vapore	E32	Emissione caldaia 8374 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 ³ /cad	==	
M173	Impianti tecnici di servizi		Vasche di stoccaggio olio alimentare	==	
M182	Linea Insalatissime	PP0T	Decestonatore (trasporto lattine piene)	==	
M183	Linea Insalatissime	LP18	Linea imballaggio collegata alla linea RiempPP0T	==	
M184	Linea Insalatissime	PP0T	Preparazione verdure	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
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 + PP0U	Depallettizzatore Isola n. 1	E51	Aspirazione nastri di trasporto
M200	Tonno	PP0T + PP0U	Depallettizzatore Isola n. 1	E69	Aspirazione nastri di trasporto
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	==	
M205	Tonno		Linea di svestizione bancali	==	
M206	Tonno		Rulliera bancali lattine vuote	==	
M207	Tonno		LGV: Navetta automatica trasporto bancali	==	
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	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M219	Tonno	LP20	Linea di imballaggio - Forno	==	
M220	Tonno	LP20 + LP21	Linea di imballaggio - Forno	==	
M221	Tonno	LP20 + LP21	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	==	
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	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
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	==	
M312	Impianti tecnici di servizi		Serbatoio di CO2	==	
M313	Impianti tecnici di servizi		Serbatoio di Argon	==	
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	Ossidazione e Denitro/Nitro	==	
M322	Depuratore	M306	Decantazione/Sedimentazione	==	



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M323	Depuratore	M306	Filtro a tamburo	==	
M324	Depuratore	M306	Centrifuga fanghi	E53	Diffusa
M325	Depuratore	M306	Silos stoccaggio grassi/Fanghi 15m ³ /cad	==	
M326	Impianti tecnici di servizi		Gruppo elettrogeno di emergenza sottocelle	E54	Emissione impianto di emergenza
M327	Impianti tecnici di servizi		Impianto del vuoto	E55-1 E55-2 E55-3	Sfiato impianto del vuoto centralizzato
M328	Tonno	PP0S	Saucerie	==	
M329	Tonno	PP0S	Saucerie	==	
M330	Insalatissime 2		Linea Riempimento Insalatissime 2	==	
M331	Insalatissime 2	M330	Zancole (burat)	==	
M332	Insalatissime 2	M330	Preparazione verdure	==	
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	PP0U	Autoclave Fedegari	==	
M338	Insalatissime 2	PP0U	Autoclave Fedegari	==	
M339	Insalatissime 2	PP0U	Autoclave Fedegari	==	
M340	Insalatissime 2	PP0U	Autoclave Fedegari	==	
M341	Insalatissime 2	M330	Decestonatore		
M342	Insalatissime 2	LP24	Linea di Imballaggio Insalatissime 2	E60	Sleeveatrice
M343	Tonno	PP0S	Dosaggi vegetali		
M344	Tonno	PP0T	Autoclave Fedegari		



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
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	E45	Aspirazione soffianti
M351	Tonno	PP0K+PPOJ	Soffianti	E45	Aspirazione soffianti
M352	Tonno	PP0K+PPOJ	Impianto recupero Olio		
M353	Tonno	PP0S+PPOU	linee di Decestonatura		
M354	Tonno	PP0S+PPOU	linee di Decestonatura		
M355	Tonno	PP0S+PPOU	linee di cestonatura		
M356	Tonno	PP0S+PPOU	linee di cestonatura		
M357	Tonno	PP0S	Autoclavi Fedegari	==	
M358	Tonno	PP0S	Autoclavi Fedegari	==	
M359	Tonno	PP0B	Autoclavi Fedegari	==	
M360	Tonno	PP0B	Autoclavi Fedegari	==	
M361	Tonno	PP0S+PPOU	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	Autoclavi Fedegari		



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M367	Tonno	PPOA	Autoclavi Fedegari		
M368	Tonno	PPOF	Autoclavi Fedegari		
M369	Tonno	PPOF	Autoclavi Fedegari		
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		
M375	Impianti tecnici di servizi		Gruppo elettrogeno di emergenza esterno CT	E58	Emissione impianto di emergenza
M376	Salmone	PP0IL	Grigliatrice	E59	emissione con abbattitore inquinanti
M377	tonno	PP0A	Impianto di depallettizzazione semiautomatico	==	
M378	tonno	PP0R	Impianto di depallettizzazione semiautomatico	==	
M379	Tonno	PP0A, D, F, B, R	Impianto recupero Olio	==	
M380	Impianti tecnici di servizi		Impianto di aspirazione locale fumatori area break tonno	E67	Fumo di sigaretta
M381	Impianti tecnici di servizi		Impianto di potabilizzazione acqua al biossido di cloro	==	
M382	Salmone	PP0IL	Scongelo a pioggia	E66	
M383	Tonno	LP06	Linea di imballaggio	==	
M384	Tonno	LP23	Linea di imballaggio	==	
M385	Impianti tecnici di servizi		Serbatoio di alimentazione acqua caldaia	E70	Esalatore vapore del recupero condense
M386	Impianti tecnici di servizi		Sistema di recupero calore da fumi delle caldaie	E71	Recupero calore fumi caldaia
M388	Linea Insalatissime 3		Linea Riempimento Insalatissime 3	==	
M389	Linea Insalatissime 3	M388	Tunnel scongelo verdure	E73	Aspirazione vapore scongelo verdure in caso di fermo impianto



n. macch	Reparto	Linea Riempimento/lmb allaggio associata	Macchinari utilizzati	n. emiss.	Tipo emissione
M390	Linea Insalatissime 3	M388	Preparazione verdure	==	
M391	Linea Insalatissime 3	M388	Cella frigorifera	==	
M392	Linea Insalatissime 3	M388	Preparazione batch soluzione aromatiche	==	
M393	Linea Insalatissime 3	M388	Cestonatore	==	
M394	Linea Insalatissime 3	PP0V	Autoclave Fedegari	==	
M395	Linea Insalatissime 3	PP0V	Autoclave Fedegari	==	
M396	Linea Insalatissime 3	PP0V	Autoclave Fedegari	==	
M397	Linea Insalatissime 3	PP0V	Autoclave Fedegari	==	
M398	Linea Insalatissime 3	PP0V	Autoclave Fedegari	==	
M399	Linea Insalatissime 3	M388	Decestonatore	==	
M400	Linea Insalatissime 3	LP25	Linea di Imballaggio Insalatissime 3	==	
M401	Linea Insalatissime 3	LP25	Pallettizzatore	==	
M402	Linea Insalatissime 3	PP0V	Depallettizzatore	E74	Aspirazione nastri trasporto
M403	Impianti tecnici di servizi		Cabina elettrica	==	
M404	Impianti tecnici di servizi		Gruppo elettrogeno emergenza	E75	Emissione impianto di emergenza
M405	Impianti tecnici di servizi		Serbatoio azoto	==	
M406	Impianti tecnici di servizi		Gruppo compressori aria	==	
M407	Impianti tecnici di servizi		Centrale frigorifera CO2	E76	Emissione impianto di emergenza
M408	Impianti tecnici di servizi		Torre evaporativa Insalatissime 3	==	

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

B.4 Capacità produttiva totale del complesso IPPC

omissis



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

B.5 Materie prime ed intermedi

Si riportano di seguito i dati relativi alle materie prime e materie ausiliarie principali aggiornati al 2021.

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 dell'art.275 del D. Lgs 152/06 (COV).

Materia Prima	Fraresi di rischio	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Q. massima stoccaggio (ton)	Note
Tonno	==	Solido	Cartoni e film su bancali in celle frigorifere a -18°C	900-1.000	Consumo all'interno del prodotto finito
Salmone	==	Solido	Cartoni e film su bancali in celle frigorifere a -18°C	50-70	Consumo all'interno del prodotto finito
Pollo	==	Solido	Cartoni e film su bancali in celle frigorifere a -18°C	20-30	Consumo all'interno del prodotto finito
Oli Food (oliva, extravergine, girasole)	==	Liquido	Tank da 30m ³ /cad con soglia	300	Consumo all'interno del prodotto finito
Oli Food (mais, altro)	==	Liquido	Cisternette da 1m ³ in magazzino	20	Consumo all'interno del prodotto finito
Vegetali ed ingredienti surgelati (T = -18°C)	==	Solido	Sacchi/fusti/cartoni su bancali in celle frigorifere	230	Consumo all'interno del prodotto finito
Ingredienti a T. frigorifera (capperi, acciughe, ecc)	==	Solido/Liquido	Sacchi/fusti/cartoni su bancali in magazzini	15	Consumo all'interno del prodotto finito
Ingredienti a T amb. (farine, spezie, sale...)	==	Solido	Sacchi/fusti/cartoni su bancali in magazzini	190	Consumo all'interno del prodotto finito
Componenti in cartone (cluster, film, ecc)	==	Solido	Su bancali in magazzino	n.d.	Confezionamento del prodotto finito
Film	==	Solido	Su bancali in magazzino	70-100 kg	Confezionamento del prodotto finito
Lattine in alluminio	==	Solido	Su bancali in magazzino	6.000.000 pezzi	Confezionamento del prodotto finito
Lattine in banda stagnata	==	Solido	Su bancali in magazzino	4.000.000 pezzi	Confezionamento del prodotto finito
Collante	==	solido	In sacchi su bancali in reparto	3	Collante per cluster imballaggio
Inchiostri	==	solido	In sacchi su bancali in reparto	0,35	Deposito infiammabili
Polielettrolita	==	liquido	Cisternette da 1m ³ in area coperta collettata all'impianto depurazione	2	A servizio impianto depurazione
Gasolio	H 226, 304, 315, 332, 351, 373, 411	liquido	Serbatoio	20 m ³	Per impianti di emergenze, riscaldamento
Sodio Ipoclorito (cloro)	H314, 400	Liquido	Serbatoio	2	Acqua potabile e ricircolo autoclavi
Oli e grassi lubrificati	==	Liquido/denso	In fusti all'interno di un locale con bacino contenimento	1,5	Manutenzione impianti



Materia Prima	Fraresi di rischio	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Q. massima stoccaggio (ton)	Note
Detergenti vari pulizia ambienti	H290, 313, 314, 315, 318, 319, 335, 400, 410, 411	liquido	In fustini all'interno di apposito locale su bacini di contenimento	2	

Tab. B.10 - Materie prime e stoccaggio massimo

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 m³ ubicate nel locale "Centrale idrica 1" **M163** e in un serbatoio in acciaio INOX da 35 m³ 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 ipoclorito di sodio (centrale idrica Zerbi) e biossido di cloro (centrale idrica TAI). 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 osmosi inversa che effettua una demineralizzazione parziale dell'acqua e un impianto di addolcimento, sempre a resine cationiche con vasca di salamoia. Le caratteristiche dei pozzi sono indicate nella seguente tabella.

	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.11 - 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, 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 2019-2021.



Anno	Prelievo da pozzo (mc)	Consumo specifico (mc/t)	Consumo civile da acquedotto (mc)
2018	613.777	10,96	4.154
2019	586.642	10,55	4.267
2020	638.089	10,94	3.790
2021	648.904	10,83	4.290

Tab. B.12 - Approvvigionamento e consumo idrico (dati 2019-2021)

B.6.2 Risorse energetiche

Lo stabilimento di Ceremate di Bolton Food utilizza energia elettrica e termica (sotto forma di vapore) per il funzionamento dei propri impianti.

Parte dell'energia elettrica e termica per uso industriale e riscaldamento viene prodotta con un trigeneratore che sopperisce al 60% circa del fabbisogno di energia elettrica, al 45% circa di energia termica e al 15% circa di energia frigorifera. La quota restante di energia elettrica necessaria, viene acquistata in rete, mentre la quota restante di energia termica è prodotta mediante generatori di calore di seguito descritti.

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.

Sono inoltre installati quattro gruppi elettrogeni che vengono utilizzati solo in caso di emergenza (interruzione dell'alimentazione da parte del fornitore di Energia Elettrica).

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

- 1 GAS METANO: sono presenti due contatori. Contatore meccanico collegato con convertitore elettronico ad impulsi che trasmette i consumi orari al fornitore di gas metano ubicato nella cabina gas e un contatore meccanico installato in prossimità dell'adduzione al cogeneratore (gestito dalla Società proprietaria del trigeneratore).
- 2 GASOLIO RISCALDAMENTO: quantità in entrata merci (cod. 6902) e rimanenze a fine mese.
- 3 GASOLIO SERVIZI AUSILIARI: quantità in entrata merci (cod. 6923) e rimanenze a fine mese.
- 4 ENERGIA ELETTRICA: misuratori in continuo fissi Energy Team installati agli stacchi di bassa tensione delle cabine di trasformazione e/o nei quadri di bassa tensione dei reparti.

Nel corso degli anni è stato progettato e installato il sistema di monitoraggio (Energy Sentinel) che permette di effettuare una più accurata ripartizione dei consumi rispetto alle linee produttive. I consumi energetici riportati nelle tabelle successive sono relativi all'intero complesso industriale.

La ripartizione dei consumi energetici è fatta ripartendo i consumi rispetto alle tonnellate di PF specifiche dell'attività IPPC. Mensilmente vengono effettuate elaborazioni e riportati i consumi specifici su tabelle excel. Gli stessi vengono utilizzati per l'analisi annuale degli indicatori di monitoraggio.

Consumi energetici

Nella tabella seguente sono riportati i consumi energetici riferiti al periodo 2019-2021.

Anno	Consumo termico (kwh)	Consumo termico specifico (kwh/t)	Consumo elettrico (kwh)	Consumo elettrico specifico (kwh/t)	Consumo totale (kwh)	Consumo specifico totale (kwh/t)
2019	49.039.605	882,24	21.067.788	379,02	70.107.393	1261,26
2020	75.003.958	1285,88	7.653.353	131,21	82.657.311	1417,09
2021	75.603.507	1262,33	7.690.497	128,41	83.294.004	1390,74

Tab. B.13 – Consumo energetico



Nelle tabelle che seguono sono riportati i consumi di metano e di gasolio riferiti al periodo 2019-2021.

Anno	Consumo metano [m ³]	Consumo specifico di metano [m ³ /t]	Consumo gasolio [t]
2019	4.587.428	82,53	13,77
2020	7.016.273	120,29	16,70
2021	7.072.358	118,09	12,37

Tab. B.14 – Consumo di combustibili

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.	Combustibili e Utilizzato
						kw	MW	Kcal/h	
1 - Caldaia	M168	E35	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	E32	Generatore di vapore ad uso riscaldamento e tecnologico	Pot. = 12 ton vap/h	Locale centrale termica produzione	8.374	8,374*	7.200.000*	Metano
1 - Caldaia	M166	E33	Generatore di vapore ad uso riscaldamento e tecnologico	Pot.= 20 ton/h	Locale centrale termica produzione	13.950	13,950	11.994.841	Metano
1 - Caldaia	M165	E34	Generatore di vapore ad uso riscaldamento e tecnologico	PB200 Pot.= 20 ton vapore/ora	Locale centrale termica produzione	13.950	13,950	11.994.841	Metano
1 – Caldaia	M386	E71	Impianto di recupero calore da fumi di caldaia M167-M166-M165	Scambiatori fumi/acqua	Tetto su centrale termica produzione	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
10 - Motore	M170	E37	Gruppo elettrogeno di emergenza		Locale gruppo elettrogeno	536	0,536	460.873	Gasolio
10 - Motore	M303	E17	Motopompa antincendio		Locale Motopompa	190,0	0,190	163.370	Gasolio
10 - Motore	M304	E16	Motopompa antincendio		Locale Motopompa	190,0	0,190	163.370	Gasolio
10 - Motore	M163	E22	Motopompa emergenza riserva idrica		Centrale Idrica n. 1 TAI	30	0,030	26.874	Gasolio
10 - Motore	M326	E54	Gruppo elettrogeno di emergenza		Locale gruppo elettrogeno – edificio G	600	0,600	515.908	Gasolio
10 - Motore	M375	E58	Gruppo elettrogeno di emergenza		Locale gruppo elettrogeno – esterno CT	544	0,544	467.754	Gasolio
10-Motore	M406	E75	Gruppo elettrogeno di emergenza		Locale gruppo elettrogeno - Insalatissime 3	650	0,65	558.897	Gasolio

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

*I dati di targa dell'impianto sono stati modificati all'atto dell'installazione con un settaggio di depotenziamento al bruciatore. La potenza nominale è di 6,02 MW e la produzione di vapore è di 8,6 ton/ore



C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera

Nella tabella seguente sono riportate tutte le emissioni in atmosfera presenti in azienda.

n. emiss	Tipo emissione	n. macchina	Reparto	Macchinari utilizzati	PORTATA NORMALIZZATA Nm ³ /h	TEMP. °C	H CAMINO m
E02	Miscelatori preparazione batch Linea S	M061	Tonno	Miscelatori preparazione batch Linea S	800	25	13
E02	Miscelatori preparazione batch Linea S	M065	Tonno	Miscelatori preparazione batch Linea S	800	25	13
E05	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice, lavatrice	M001	Tonno	Linea D di inscatolamento	1200	25	13
E06	Aspirazione dosatori	M373	Tonno	Dosatori peperoncino	1200	25	13
E07	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice	M003	Tonno	Linea B di inscatolamento	1200	25	13
E08	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice	M004	Tonno	Linea A di inscatolamento	1200	25	13
E09	Aspirazione colmatrice, lavatrice	M005	Tonno	Linea F di inscatolamento	1200	25	13
E13	Aspirazione Colmatrice/Aggraffatrice	M010	Tonno	Linea S di inscatolamento (colmatrice, aggraffatrice)	1200	25	13
E16	Emissione impianto di emergenza	M303	Impianti tecnici di servizi	Gruppo motopompa antincendio	756	267	3,2
E17	Emissione impianto di emergenza	M304	Impianti tecnici di servizi	Gruppo motopompa antincendio	815	245	3,2
E18	Emissione impianto di emergenza	M301	Impianti tecnici di servizi	Centrale frigorifera Sinteco	3362	25,5	2,8
E21	Emissione impianto di emergenza	M302	Impianti tecnici di servizi	Centrale frigorifera Jonson Control (ex Samifi 2)	3700	25	4
E23	Emissione impianto di emergenza	M300	Impianti tecnici di servizi	Centrale frigorifera LDV/Zerbi	7397	27	9,5
E27	Cappa aspirazione banco di lavoro	M145	CQ	Cappa aspirazione banco di lavoro	850	25	9
E28	Cappa aspirazione vapore acqua fornelli	M146	CQ	Fornelli laboratorio	71	32	9
E29	Cappa aspirazione banco di lavoro	M147	Laboratorio R&D	Cappa aspirazione banco di lavoro	1600	25	4
E30	Cappa aspirazione vapore acqua fornelli	M148	Laboratorio R&D	Fornelli laboratorio	850	25	4
E32**	Emissione caldaia 8374 kw	M167	Impianti tecnici di servizi	Centrale termica produzione vapore 12 t vap/h *	11.230 *	140	20



n. emiss	Tipo emissione	n. macc h	Reparto	Macchinari utilizzati	PORTATA NORMALIZZATA Nm ³ /h	TEMP. °C	H CAMINO m
E33**	Emissione caldaia 13950 kw	M166	Impianti tecnici di servizi	Centrale termica produzione vapore 20t vap/h	9500	120	20
E34**	Emissione caldaia 13950 kw	M165	Impianti tecnici di servizi	Centrale termica produzione vapore 20 t vap/h	7760	125	20
E35	Emissione caldaia 349 kw	M168	Impianti tecnici di servizi	Centrale termica palazzina uffici	252	58	9
E36	Emissione Fuochi cucina mensa	M169	Impianti tecnici di servizi	Fuochi cucina mensa	2769	28	3,5
E37	Emissione impianto di emergenza	M170	Impianti tecnici di servizi	Gruppo elettrogeno di emergenza	1172	118	3,5
E39	Aspirazione vapore scongelamento verdure in caso di fermo impianto	M188	Linea Insalatisime	Tunnel scongelamento verdure	450	21	-1,5
E40	Aspirazione lavatrice	M122	Salmon e	Linea di riempimento Salmone PPOIL	1800	70	8
E41	Aspirazione tunnel cottura	M122	Salmon e	Linea di riempimento Salmone PPOIL	160	93,5	9,5
E43	Aspirazione tunnel cottura	M122	Salmon e	Linea di riempimento Salmone PPOIL	1244	72	8
E45	Aspirazione colmatrice/aggraffatrice	M251	Tonno	linee di inscatolamento (Colmatrice/aggraffatrice) - PPOK	12767	38,5	13
E45	Aspirazione colmatrice/aggraffatrice	M253	Tonno	linee di inscatolamento (Colmatrice/aggraffatrice) - PPOJ/PP0J	12767	38,5	13
E45	Aspirazione lavatrice	M254	Tonno	Lavatrice - PPOK + PPOJ	12767	38,5	13
E45	Aspirazione lavatrice	M255	Tonno	Lavatrice - PPOK + PPOJ	12767	38,5	13
E45	Aspirazione soffianti	M350	Tonno	Soffianti	12767	38,5	13
E45	Aspirazione soffianti	M351	Tonno	Soffianti	12767	38,5	13
E47	Aspirazione ingredienti liquidi	M045	Ingredienti	Cappa aspirazione ingredienti	504	24	8
E51	Aspirazione nastri di trasporto	M200	Tonno	Depallettizzatore Isola n. 1	6920	26,5	15
E52	Aspirazione impianto per creazione del vuoto	M121	Salmon e	Depallettizzatore (trasporto lattine vuote)	5745	31,5	9,5
E53	Diffusa	M324	Depuratore	Centrifuga fanghi	-	-	-
E54	Emissione impianto di emergenza	M326	Impianti tecnici di servizi	Gruppo elettrogeno di emergenza sottocelle	894	110	14



n. emiss	Tipo emissione	n. macc h	Reparto	Macchinari utilizzati	PORTATA NORMALIZZATA Nm ³ /h	TEMP. °C	H CAMINO m
E55 - 1	sfiato impianto del vuoto centralizzato	M327	Impianti tecnici di servizi	impianto del vuoto	57	45	13
E55 - 2	sfiato impianto del vuoto centralizzato	M327	Impianti tecnici di servizi	impianto del vuoto	52	30,5	13
E55 - 3	sfiato impianto del vuoto centralizzato	M327	Impianti tecnici di servizi	impianto del vuoto	66	48	13
E57	Aspirazione vapore scongelamento verdure in caso di fermo impianto	M334	Linea Insalatis sime 2	Tunnel scongelamento verdure	450	25	13
E58	Emissione impianto di emergenza	M375	Impianti tecnici di servizi	Gruppo elettrogeno di emergenza esterno CT	849	116	3
E59	emissione con abbattitore inquinanti	M376	Salmon e	Grigliatrice	3690	24,5	9,5
E60	Sleeveatrice	M342	Linea Insalatis sime 2	Linea di Imballaggio Insalataissime 2	391	59	11
E61	Aspirazione vapore cottura verdure e salmone	M090	Tonno e Salmon e	vasche scongelamento e cottura ad acqua calda per salmone e rinvenimento verdure	330	60	8
E62	Aspirazione vapore cottura verdure e salmone	M090	Tonno e Salmon e	vasche scongelamento e cottura ad acqua calda per salmone e rinvenimento verdure	330	60	8
E63	Aspirazione lavatrice	M122	Salmon e	Linea di riempimento Salmone PPOIL	1800	70	8
E64	Aspirazione tunnel cottura	M122	Salmon e	Linea di riempimento Salmone PPOIL	160	93,5	9,5
E65	Aspirazione tunnel cottura	M122	Salmon e	Linea di riempimento Salmone PPOIL	1244	72	8
E66	Aspirazione aerosol acqueo	M382	Salmon e	Scongelamento a pioggia	4993	60	8
E67	Fumo di sigaretta	M380	Impianti tecnici di servizi	Impianto di aspirazione locale fumatori area break tonno	3500	27	4
E68	Aspirazione lavatrice	M003	Tonno	Linea B di inscatolamento	450	70	10
E69	Aspirazione nastri di trasporto	M200	Tonno	Depallettizzatore Isola n. 1	7618	25	15
E70	Esalatore vapore del recupero condense	M385	Impianti tecnici di servizi	Serbatoio di alimentazione acqua caldaia	15000	140	13
E71	Impianto di recupero calore da fumi di caldaia M167-M166-M165	M386	Impianti tecnici di servizi	Sistema di recupero calore da fumi delle caldaie	21500	34	19
E73	Aspirazione vapore scongelamento verdure in caso di fermo impianto	M389	Linea Insalatis sime 3	Tunnel scongelamento verdure	450	25	13
E74	Aspirazione nastri di trasporto	M402	Linea Insalatis sime 3	Depallettizzatore	7618	25	15



n. emiss	Tipo emissione	n. macc h	Reparto	Macchinari utilizzati	PORTATA NORMALIZZATA Nm ³ /h	TEMP. °C	H CAMINO m
E75	Emissione impianto di emergenza	M406	Impianti tecnici di servizi	Gruppo elettrogeno di emergenza	849	116	3
E76	Emissione impianto di emergenza	M407	Impianti tecnici di servizi	Centrale frigorifera CO ₂	3700	25	4

* I dati di targa dell'impianto (potenza nominale 8.374 kW e produzione di vapore di 12 ton/h) sono stati modificati all'atto dell'installazione con un settaggio di depotenziamento al bruciatore. La potenza nominale è di 6,02 MW e la produzione di vapore è di 8,6 ton/ore.

** Con l'impianto di recupero calore a regime i 3 camini delle caldaie fungeranno solo da sfiati di emergenza o per particolari regolazioni altrimenti tutti i fumi verranno sempre convogliati al recuperatore (E71)

Tab. C.1 - Emissioni totali del complesso

Gli unici impianti di abbattimento delle emissioni sono lo scrubber sulle centrali frigorifere (descritto al paragrafo B.2.8) e il sistema multistadio sulla grigliatrice del salmone, le cui caratteristiche sono sintetizzate nella tabella seguente:

Sigla emissione	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Temp. (°C)	Altezza camino (m)	Tipo inquinante	Sistemi di abbattimento *
E59	Aspirazione grigliatrice salmone	5.500	30-50	10	Nebbie oleose di acidi grassi	Sistema multistadio: meccanico, elettrostatico, scrubber a ionizzazione in fase umida e scrubber a neutralizzazione chimica

* Considerato che per questa fase lavorativa non sono previsti limiti alle emissioni, il sistema di abbattimento è ammesso anche qualora non corrisponda ai requisiti impiantistici previsti dalla D.G.R. n. 3552 del 30 maggio 2012 e s.m.i..

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 ₂ TOTALE			
	UM	2019	2020	2021
F3 -F4 -F5 - Metano	t CO ₂	9023,75	13886,15	14000,7
F2 - Gasolio centrale termica	t CO ₂	17,41	28,38	26,4
F6-F7-F8 Gasolio servizi/emergenze	t CO ₂	5,09	2,90	-
Urea	t CO ₂			6,8
Totale	t CO₂	9046,25	13917,43	14034

Tab. C.2 - Emissioni totali CO₂



C.2 Emissioni sonore

Il ciclo di produzione della BOLTON si effettua generalmente su 2 turni lavorativi (6.00-14.00 e 14.00-22.00) dal lunedì al venerdì nel periodo di bassa stagione (metà settembre - metà gennaio); in alta stagione è previsto un turno anche al sabato. Durante il periodo notturno di norma le linee produttive sono ferme e si provvede alle operazioni di sanificazione impianti. Occasionalmente è possibile che si effettui il terzo turno di lavoro (22.00-6.00) su 1 sola linea produttiva delle 12 attualmente presenti. Nel fine settimana gli impianti risultano normalmente fermi e non si effettuano operazioni di pulizia (fatta eccezione che non ci sia un turno lavorativo al sabato).

Da quanto sopra riportato, si evince che l'insediamento non può essere definito "a ciclo produttivo continuo" ai sensi del D.M. 11/12/1996 e s.m.i.

Il perimetro del complesso industriale di Bolton appartiene a 3 comuni distinti: Cermenate, Lentate sul Seveso e Carimate. Di seguito vengono riportate le classi acustiche di appartenenza delle aree di pertinenza dell'installazione e di quelle limitrofe definite nei piani di zonizzazione acustica approvati dai Comuni.

Classe di appartenenza del complesso BOLTON	Cermenate (DCC n. 67 del 29/11/2004): CLASSE 6: zona interna alla proprietà CLASSE 5: sul perimetro aziendale CLASSE 4: sul perimetro aziendale CLASSE 3: area impianto depurazione Carimate (DCC n. 55 del 28/09/2005): CLASSE 4: sul perimetro aziendale CLASSE 3: sul perimetro aziendale CLASSE 2: sul perimetro aziendale Lentate sul seveso (DCC n. 52 del 16/12/2014): CLASSE 4: sul perimetro aziendale CLASSE 3: sul perimetro aziendale
CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI	
Comune di Cermenate	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
Comune Carimate	CLASSE 4 – sul confine di proprietà CLASSE 3 – sul confine di proprietà CLASSE 2 – a circa 100 mt dal confine di proprietà
Comune Lentate sul Seveso	CLASSE 4: sul confine del perimetro aziendale PGT approvato con CLASSE 3: sul confine del perimetro aziendale

Tab. C.3 - Classi acustiche

Le ultime misurazioni del clima acustico sono state effettuate a marzo 2021 e i livelli di rumorosità ambientale rispettavano i limiti normativi vigenti presso i recettori individuati. Per quanto riguarda l'installazione della nuova linea *Insalatissime 3*, in base alle indicazioni progettuali e al posizionamento degli impianti, dalla valutazione previsionale acustica emerge che presso tutti i ricettori considerati saranno rispettati i valori limite assoluti di immissione previsti sia nel periodo diurno che notturno.

C.3 Emissioni in acqua

Le emissioni in acqua sono costituite dai seguenti punti di scarico:

- i S1: scarico finale al torrente Seveso;



- ii A3: Uscita dell'impianto di depurazione a valle del filtro a tela;
- iii A2: Acque non depurate (acque reflue industriali, piovane, ecc); la quantità di acque reflue industriali può essere calcolata per differenza tra la quantità emunta dai pozzi e la quantità misurata in A3);

Le acque reflue industriali non sottoposte a trattamento depurativo comprendono: troppo pieno di emergenza centrale idrica TAI, troppo pieno vasca di ricircolo raffreddamento a servizio delle autoclavi Panini (sotto reparto salmone), sbrinamento celle frigorifere, concentrato impianto osmosi inversa.

L'impianto di recupero calore dai fumi di combustione delle caldaie genera condense acide che sono raccolte in una vasca di contenimento della capacità di circa 10 litri, ubicata al di sotto dei separatori e da qui convogliate per gravità, insieme alle acque di spurgo della centrale termica, all'impianto di depurazione aziendale (si stima una produzione di circa 830 l/h di condensato con pH pari a 4-4,5). I seguenti grafici, forniti dall'Azienda, riportano il ciclo delle bianche e di raffreddamento, riportando quali aliquote sono inviate in C.I.S. attraverso lo scarico A2.

Grafico 1 Ciclo centrale idrica Zerbi

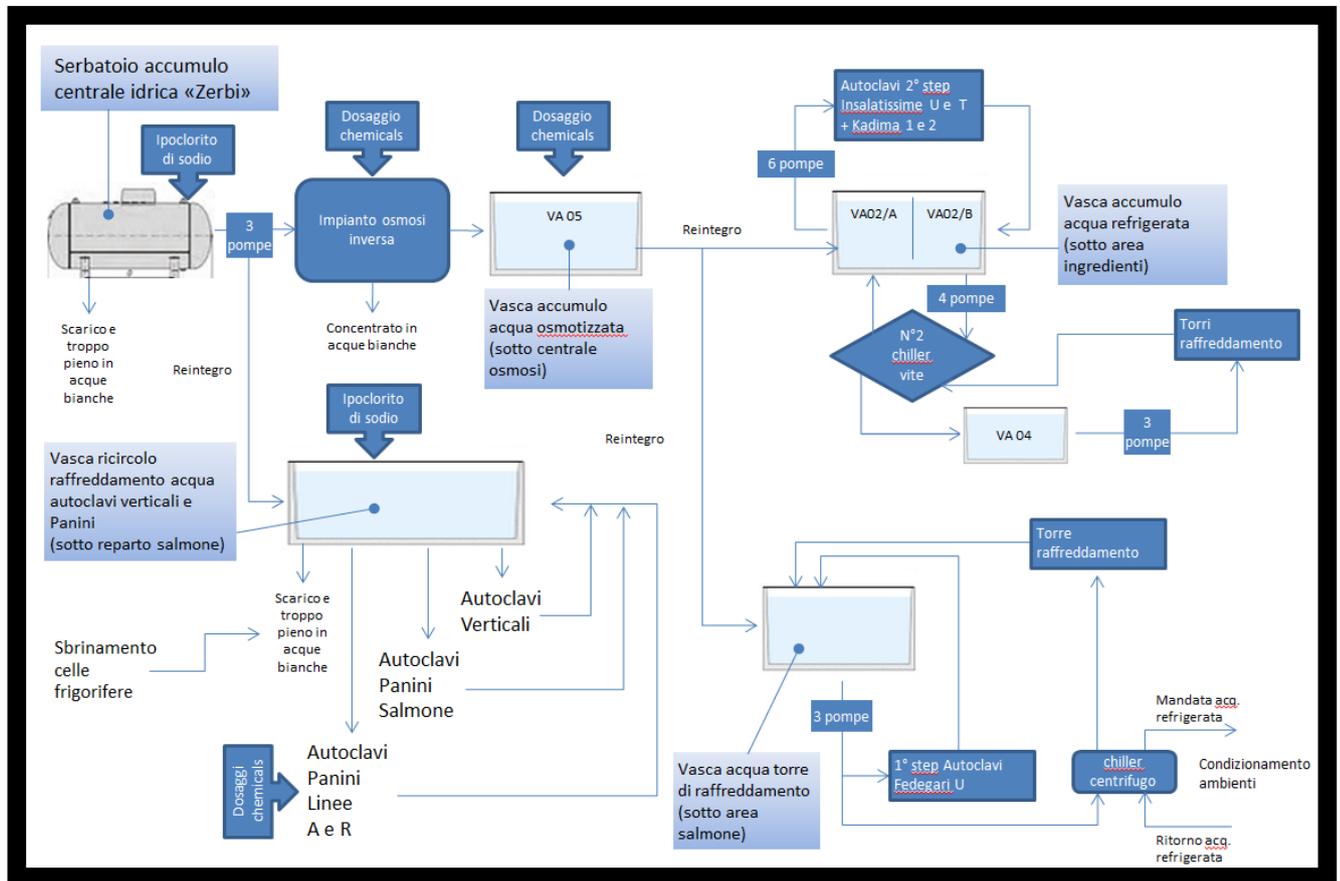
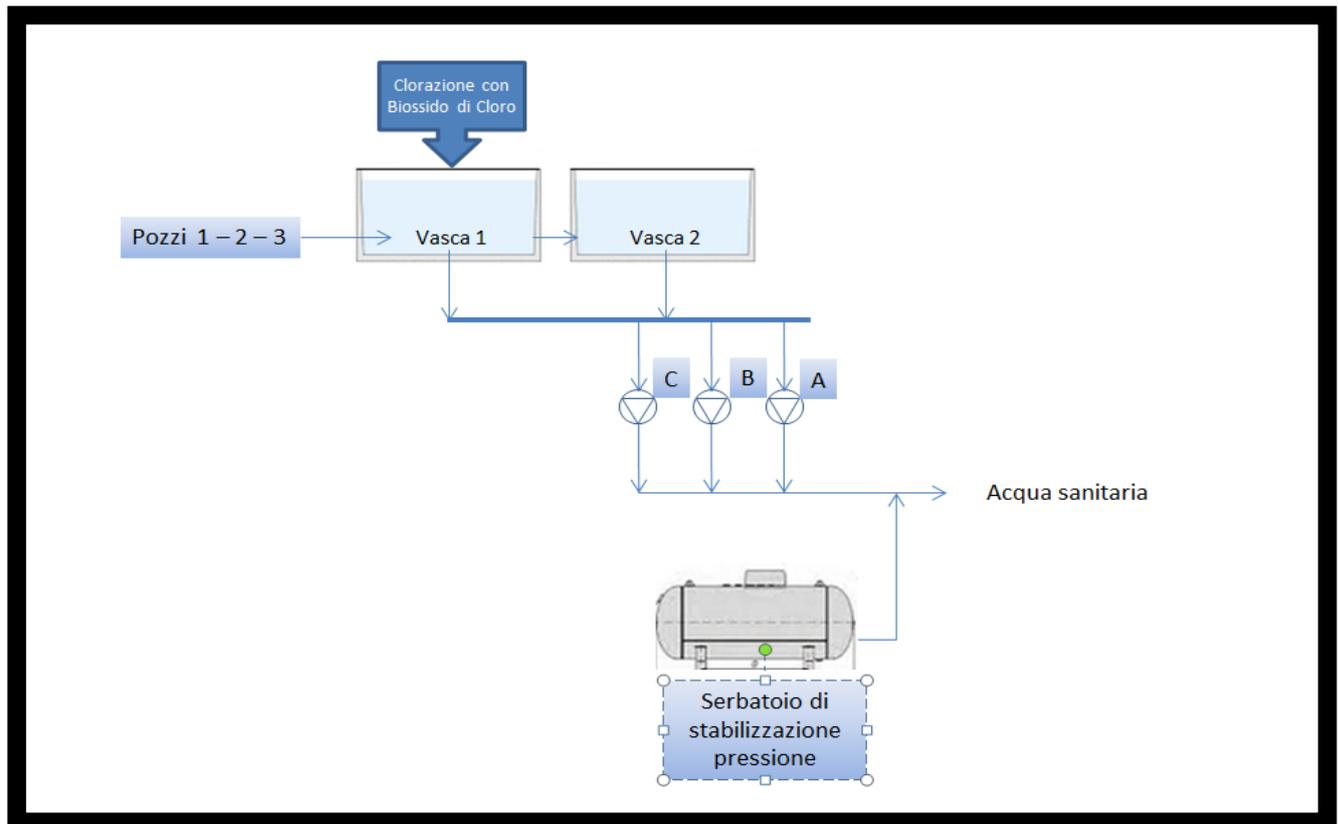


Grafico 2 Ciclo centrale idrica TAI



- iv S2: Scarico in pozzo perdente – parcheggio dipendenti 8000 m²;
- v S3: Scarico in pozzo perdente – parcheggio autocarri 4000 m²;
- vi S4: Scarico in pozzo perdente – ribalte magazzino 3-4;
- vii S5: Scarico in pozzo perdente – seconde piogge area scoperta e meteoriche della tettoia dell'area ecologica;

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.

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 campione 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 reflue industriali: - troppo pieno di emergenza delle centrali idriche TAI e ZERBI; - troppo pieno vasca di ricircolo raffreddamento a servizio delle autoclavi Panini (sotto il reparto salmone);



		- acqua di sbrinamento celle frigorifere; - concentrato impianto osmosi inversa; Acque meteoriche non sottoposte a depurazione.
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 di prima pioggia sottoposte a trattamento di sedimentazione e disoleazione e acque di seconda pioggia (non trattate).
S3 (pozzo perdente)	S3	Acque meteoriche di dilavamento parcheggio autocarri di prima pioggia sottoposte a trattamento di sedimentazione e disoleazione e acque di seconda pioggia (non trattate).
S4 (pozzo perdente)	S4	Acque meteoriche di dilavamento piazzale antistante reparto insalatissime ³
S5 (pozzo perdente)	S5	seconde piogge area scoperta e meteoriche della tettoia dell'area ecologica;
	A4	Punto a monte dello scarico S1 nel Seveso (45°42'47" N 9° 06' 09" E - distanza da scarico S1 circa 580 m)
	A5	Punto a valle dello scarico S1 nel Seveso (45°41'54" N 9° 06' 33" E - distanza da scarico S1 circa 1500 m)

Tab. C.4 – 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.5 – Caratteristiche scarico S1

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 100 m.

Le sue dimensioni permettono una capacità giornaliera di circa 3.000 m³ e una capacità di punta pari a circa 200 m³/h.

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

Grigliatura meccanica (M315)

Utilizzata per il trattenimento di corpi macroscopici (vegetali, pezzi di materia prima animale pesce o carne, oppure materiali accidentalmente caduti nella fognatura). A valle della grigliatura si misura la portata in ingresso dell'effluente da trattare.

Filtrazione/grigliatura fine (M316)

Rotostaccio, in funzione dal dicembre 2015, che separa la frazione più fine (costituita prevalentemente da residui vegetali), che viene attualmente recuperata come sottoprodotto ai sensi dell'art. 184 bis del d.lgs 152/2006 s.m.i. presso aziende produttrici di biogas.



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 - equalizzazione (volume 958 mc – M318)

Le acque filtrate e grossolanamente sgrassate sono raccolte in un'apposita vasca di equalizzazione-accumulo costituita dall'unione di tre vasche comunicanti tramite setti trasversali:

- due vasche da 291 mc ciascuna, profonde circa 4,5 m, comunicanti tra loro tramite due fori circolari di 600 mm di diametro
- una vasca da 376 mc, profonda circa 6 m, comunicante con le precedenti tramite un'apertura 800x800 mm, che può essere chiusa per mezzo di una paratia comandata manualmente.

Nella vasca di equalizzazione sono installati n. 4 agitatori che mantengono miscelata l'acqua in arrivo per evitare un accumulo di grasso in superficie. Dalla vasca di equalizzazione, l'acqua passa al flottatore per mezzo di due pompe dotate di inverter.

Flottazione primaria (volume 78 mc – M319)

Un flottatore circolare corredato di impianto di saturazione separa i fanghi grassi che vengono flottati con l'ausilio di microbolle di aria. Il refluo in ingresso al flottatore è altresì addizionato con alluminato sodico, dosato in proporzione alla portata, mediante misuratore in linea, e al pH. Unitamente all'alluminato sodico viene aggiunto al processo di flottazione un polielettrolita.

I grassi sospesi sono scremati all'interno della vasca recupero fanghi/grassi (21 mc) e con l'ausilio di n.2 pompe sono portati all'interno di 2 silos da 15 m³/cad. per essere smaltiti come rifiuti CER 02.02.04.

Ossidazione e denitrificazione (volume totale 2.270 mc – M321)

La vasca di ossidazione viene alimentata per vasi comunicanti dalla vasca di flottazione. Nella vasca si realizza un processo biologico denominato "a cicli alternati", ossia nella medesima vasca sono condotti sia il processo ossidativo che quello di denitrificazione. L'alternanza di un ciclo rispetto all'altro è realizzata da un sistema di automazione, sulla base dei dati provenienti da una centralina che misura diversi parametri: cloro, temperatura, pH, potenziale redox, concentrazione di ossigeno, concentrazione di azoto nitrico e ammoniacale.

Durante la fase ossidativa sono erogate micro-bolle d'aria, per mezzo di appositi diffusori, per il mantenimento dell'ossigeno necessario. L'aria è prodotta da n.2 soffianti dotate di inverter.

Al contrario la fase di denitrificazione avviene in condizioni anaerobiche (assenza di soffiaggio di aria) e viene attivato un agitatore.

N° 2 pompe con inverter prelevano la miscela acqua/fango biologico per l'invio alla fase di decantazione.

Decantazione/sedimentatore finale (volume 590 mc – 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. È attivo un sistema a pioggia di abbattimento schiume superficiali, che utilizza l'acqua in uscita dal sedimentatore stesso. Il fango viene prelevato tramite pompa e in parte riciclato nella vasca di ossidazione/denitrificazione e in parte inviato al trattamento fanghi. L'acqua depurata esce da apposite fessure perimetrali con stramazzo e viene raccolta in una canalina perimetrale. Da qui l'acqua viene convogliata in una tubazione, dove si misura la portata in uscita dal depuratore.

Filtro a tela (M323)

Per l'ulteriore separazione di particelle surnatanti è presente un filtro a tela dotato di sistema di contro-lavaggio automatico che recapita le acque di lavaggio nella vasca di ossidazione/denitrificazione. L'operatore dell'impianto ha dichiarato che il filtro viene sottoposto a contro lavaggio ogni 5 minuti. Tale filtro può essere bypassato per interventi di manutenzione e



malfunzionamenti. La portata massima in uscita è pari a 190 m³/h – Superficie filtrante = 6,28 mq - Diametro tela = 40 micron. A valle del filtro l'acqua depurata è scaricata in una canaletta aperta, dove sono installati un misuratore di torbidità e un autocampionatore.

Impianto di trattamento fanghi (M324)

La gestione dei fanghi avviene in base alla sedimentabilità, determinata con il cono di Imhoff. I fanghi flottati sono raccolti in appositi silos mentre i fanghi di recupero biologici subiscono un trattamento con centrifuga Peralisi, che utilizza un polielettrolita come agente disidratante e sono stoccati all'interno dei cassoni muniti di coperchio. I fanghi sono ceduti come rifiuto 02.02.04 a ditte specializzate.

Strumentazione

Risultano presenti i seguenti sistemi di misura e controllo:

Misuratore in continuo della portata in ingresso al depuratore.

- Misuratore di livello vasca di equalizzazione.
- Misuratore in continuo della portata inviata al flottatore dalla vasca di equalizzazione
- Misuratore in continuo di pH del refluo in ingresso al flottatore
- Misuratore di livello vasca di ossidazione/denitrificazione.
- Sonda multiparametrica per la misurazione dei seguenti parametri in vasca di ossidazione/denitrificazione: cloro, temperatura, pH, potenziale redox, concentrazione di ossigeno, concentrazione di azoto nitrico e ammoniacale
- Misuratore in continuo di pH (range di buon funzionamento tra 7÷8) dalla vasca di ossigenazione al sedimentatore finale.
- Misuratore in continuo di ossigeno dalla vasca di ossidazione al sedimentatore finale
- Misuratore in continuo della portata di ricircolo fanghi.
- Misuratore in continuo della portata in uscita dal depuratore.
- Misuratore di torbidità sull'acqua in uscita dal depuratore (torbidometro): nel settembre 2016 è stato attivato un torbidometro in corrispondenza dello scarico A3 a valle dell'impianto di trattamento. Il Gestore ha dichiarato che lo strumento è allarmato al raggiungimento di un valore correlato al parametro "solidi sospesi totali" pari a 56 mg/l. La calibrazione del sistema è stata effettuata a cura della società installatrice. Attualmente il sistema non consente la registrazione dei dati rilevati. Al raggiungimento della soglia predefinita (56 mg/l), il sistema invia in automatico un messaggio di allarme via sms al personale interessato (Addetto Società esterna specializzata, Direttore di stabilimento, HSE Manager, Addetto Servizi Generali).

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

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

Tab. C.6– Sistema di abbattimento emissioni idriche



La gestione e supervisione dell'impianto di depurazione è affidata ad una Società specializzata esterna (Veolia). L'impianto è supervisionato in situ da un operatore che ne segue sia la gestione che manutenzione e da remoto tramite un sistema di telecontrollo. 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. 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 garantire la vitalità dei fanghi biologici.

Impianti trattamento acque meteoriche

Sono presenti n. 4 punti di scarico in pozzi perdenti di acque meteoriche:

S2: presente nei parcheggi auto dei dipendenti installato nel 2001 (8000m²)

S3: presente nei parcheggi autocarri installato nel 2001 (4000m²)

S4: installato nella ribalta dell'edificio B (magazzino 3 e 4) installato nel maggio 2010.

S5: area di stoccaggio rifiuti e lavaggio attrezzature meccaniche realizzata nel 2014-2015

S2 – impianto trattamento acque meteoriche parcheggio auto dipendenti

L'impianto è composto da:

N. 1 pozzetto dotato di valvola ad azionamento elettrico a farfalla DN250 per la chiusura automatica dei bacini di prima 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 inox, 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 ad azionamento elettrico a farfalla DN250 per la chiusura automatica dei bacini di prima 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 inox, filtro a coalescenza e dispositivo di scarico munito di otturatore galleggiante.

Funzionamento degli impianti S2-S3

Dopo i trattamenti le acque meteoriche di prima pioggia, sono recapitate insieme alle acque di seconda pioggia, negli strati superficiali del sottosuolo mediante rete di pozzi perdenti in serie. Gli impianti S2 e S3 sono completamente automatici e non richiedono nessuna presenza di personale, escluso lo spurgo del materiale sedimentato e delle sostanze in sospensione che viene effettuato durante la manutenzione ordinaria / straordinaria degli impianti.

Durante la precipitazione l'elettrovalvola è aperta e l'acqua (di prima pioggia) riempie la vasca di accumulo dove è allocata la pompa; al raggiungimento del massimo livello della vasca viene comandata la chiusura dell'elettrovalvola e l'acqua (di seconda pioggia) continua il suo regolare deflusso tramite una tubazione di by-pass. Una volta che l'evento piovoso si conclude e quindi il sensore pioggia non è più interessato, ha inizio il ciclo di trattamento di prima pioggia che avrà una durata di 72 h. Il ciclo di trattamento di prima pioggia si suddivide in due parti: attesa tempo di sedimentazione per la durata di 72h e svuotamento vasca per la durata di 24 h. Lo svuotamento vasca viene effettuato in automatico attraverso una pompa che si attiva al termine delle 72h del tempo di sedimentazione e si spegne entro le 24h al raggiungimento del livello minimo della vasca



la pompa si spegne per evitare il funzionamento a secco ed il ciclo di prima pioggia è concluso. Se durante una delle fasi del ciclo si manifesta un nuovo evento piovoso il ciclo viene resettato e riparte. L'acqua passa successivamente dal pozzetto contenente il filtro disoleatore che trattiene eventuali particelle di olio prima di versare l'acqua nei pozzi perdenti.

Il prelievo delle acque per l'analisi semestrale viene effettuato a valle del filtro.

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 le norme tecniche di riferimento EN 858-1 e EN 858-2.

Funzionamento dell'impianto S4

Dopo i trattamenti le acque meteoriche, non separate, sono recapitate negli strati superficiali del sottosuolo mediante rete di pozzi perdenti in serie 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 impedito 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.

S5 - area di stoccaggio rifiuti e materie prime - lavaggio attrezzature meccaniche

Le acque meteoriche e di lavaggio provenienti dall'area di stoccaggio rifiuti e lavaggio attrezzature meccaniche sono così gestite:

le acque meteoriche delle coperture e quelle di seconda pioggia del piazzale scoperto sono smaltite in pozzo perdente;

le acque di prima pioggia provenienti dal piazzale scoperto (575 mq circa), le acque reflue provenienti dal locale di lavaggio e le acque meteoriche raccolte nelle caditoie poste sotto ai cassoni sono convogliate nella fognatura interna acque nere e recapitate all'impianto di depurazione aziendale. In caso di eventuali sversamenti accidentali dal deposito sotto tettoia la procedura di emergenza prevede l'utilizzo di copritombini e utilizzo di sistemi assorbenti.

Allacciamento al collettore consortile Como Acqua

Come da Provvedimento Autorizzativo Unico Prot. N. 2803 del 04/08/2020 rilasciato dal SUAP di Lomazzo, Bolton Food risulta autorizzata all'esecuzione dei lavori di allacciamento al collettore sovracomunale. I lavori sono attualmente in corso e se ne prevede la conclusione entro la prima metà del 2023.

L'azienda dovrà presentare richiesta di modifica dell'AIA per autorizzazione allo scarico delle acque reflue in collettore, da attivare solo in caso di non adeguato funzionamento dell'impianto di depurazione mentre a regime verrà mantenuto l'attuale scarico S1 già regolarmente autorizzato in corso idrico superficiale (torrente Seveso).

C.4 Rifiuti

La gestione dei rifiuti della mensa aziendale viene effettuata tramite il Comune, mentre lo smaltimento dei rifiuti aziendali viene effettuato da ditte specializzate ed autorizzate.



Al fine di migliorare l'area di stoccaggio rifiuti e lavaggio delle attrezzature meccaniche, anche in ottemperanza a quanto prescritto nella precedente 'AIA, la ditta ha realizzato le seguenti modifiche negli anni 2014/15:

- Rifacimento pavimentazione e rete di raccolta delle acque meteoriche e acque di lavaggio;
- Realizzazione area coperta per il lavaggio delle attrezzature meccaniche;
- realizzazione di tettoia per la copertura dei rifiuti stoccati e il deposito delle attrezzature e dei detergenti utilizzati dalle imprese di pulizia esterne.

Nella Tabella C.4.1 sono elencate le principali tipologie di rifiuti e i relativi quantitativi prodotti dall'azienda nel 2020-2021.

CER	Descrizione	Anno	Produzione (t/anno)
02.02.04	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti – liquido	2021	3293,88
		2020	3071,56
02.02.04	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti - fangoso palabile	2021	853,32
		2020	531,87
08.03.12	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	2021	0,597
		2020	0,384
12.01.01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	2021	0,25
		2020	0,25
12.01.12	cere e grassi esauriti	2021	0,11
13.02.05	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	2021	2,52
		2020	2,34
15.01.01	imballaggi di carta e cartone	2021	705,98
		2020	745,96
15.01.02	imballaggi di plastica	2021	79,62
		2020	130,00
15.01.03	imballaggi in legno	2021	151,08
		2020	168,62
15.01.04	imballaggi metallici	2021	147,87
		2020	125,94
15.01.06	imballaggi in materiali misti	2021	393,28
		2020	394,88
15.01.10	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2021	0,266
15.01.11	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti	2021	0,006
		2020	0,105
15.02.02	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	2021	0,15
15.02.03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	2021	2,1
16.06.01	batterie industriali al piombo	2021	0,360
16.02.14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	2021	0,795
		2020	0,150



CER	Descrizione	Anno	Produzione (t/anno)
16.10.02	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	2021	129,60
17.04.05	ferro e acciaio	2021	59,41
		2020	41,78
17.04.11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	2021	1,08
		2020	1,52
17.06.03	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	2021	0,07
		2020	0,27
17.06.04	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	2021	0,13
18.01.03	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	2021	0,058
		2020	0,015
20.01.21	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	2021	0,100
		2020	0,080
20.01.25	oli e grassi commestibili	2021	175,31
		2020	149,84

Tab. C.7 – Principali tipologie di rifiuti prodotti

C.5 IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Il Gestore del complesso industriale ha dichiarato che l'impianto non è soggetto alle disposizioni di cui al D.Lgs. 105/2015.

C.6 BONIFICHE

Nessun procedimento di bonifica è attualmente in corso.

A seguito degli esiti dell'indagine ambientale eseguita per la verifica di eventuali contaminazioni da idrocarburi del terreno circostante il serbatoio individuato come T5, precedentemente utilizzato per lo stoccaggio di gasolio ad uso riscaldamento, ARPA ha chiesto l'attivazione delle procedure previste dall'art. 242 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. attraverso la presentazione dell'analisi di rischio sito specifica e/o l'eventuale presentazione di un progetto di bonifica, nel rispetto dei tempi fissati dalla normativa (entro 6 mesi dall'approvazione del piano di caratterizzazione – 10.10.2016). Con determinazione n.210 del 21/02/2018 è stata approvata l'analisi di rischio sito specifica redatta ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. a seguito della dismissione di serbatoi interrati dando atto che, vista la presenza di una contaminazione residua nella matrice terreno, lo stesso è censito all'anagrafe regionale come "area potenzialmente contaminata" ed il Comune, ai sensi della d.g.r. n. 8/11348 del 10.02.2010, dovrà provvedere ad aggiornare il certificato di destinazione urbanistica e recepire il vincolo sull'area.

Per quanto concerne la verifica del terreno sottostante i serbatoi T1 e T2, considerato che le prove di tenuta degli stessi hanno dato esito favorevole, ARPA ha ritenuto in questa fase non necessarie ulteriori indagini, chiedendo la rimozione dei serbatoi interrati ed una indagine ambientale all'atto della cessazione dell'attività, per la verifica della matrice terreno al di sotto dei serbatoi



D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

Le conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dello stabilimento di Cermenate sono riportate nella Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio. Di seguito la valutazione dell'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili per le parti pertinenti con le attività svolte.

n°	Migliori tecniche disponibili	STATO DI APPLICAZIONE	Commenti
1	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none">i. impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;ii. un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;iii. sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;iv. definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;v. pianificazione e attuazione delle azioni e delle procedure necessarie (incluse azioni correttive e preventive se necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;	APPLICATA	Il Gestore ha adottato, a partire dal 14/06/2013, un sistema di Gestione Ambientale certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001. Ultimo certificato 137120-2013-AE-ITA-ACCREDIA del 15 dicembre 2019. Il SGA adottato comprende tutti i punti della BAT ad eccezione dei punti Xiv e Xvi.



n°	Migliori tecniche disponibili	STATO DI APPLICAZIONE	Commenti
	<p>vi. determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;</p> <p>vii. garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);</p> <p>viii. comunicazione interna ed esterna;</p> <p>ix. promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;</p> <p>x. redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività con impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;</p> <p>xi. controllo dei processi e programmazione operativa efficaci; xii. attuazione di adeguati programmi di manutenzione;</p> <p>xiii. preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;</p> <p>xiv. valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;</p> <p>xv. attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione, ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (<i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations</i>, ROM);</p> <p>xvi. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>xvii. verifica periodica indipendente (ove praticabile) esterna e interna, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p>		



n°	Migliori tecniche disponibili	STATO DI APPLICAZIONE	Commenti
	<p>xviii. valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o della possibile comparsa di non conformità simili;</p> <p>xix. riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>xx. seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.</p> <p>La BAT deve inoltre includere nel sistema di gestione ambientale le caratteristiche seguenti:</p> <p>i. un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 13);</p> <p>ii. un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 15);</p> <p>iii. un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2);</p> <p>iv. un piano di efficienza energetica (cfr. BAT 6a).</p>		
2	<p>Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I. Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e delle tecniche di trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi al fine di prevenire o ridurre le emissioni, con indicazione delle loro prestazioni.</p> <p>II. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di acqua (ad esempio flussogrammi e bilanci di massa idrici), e individuazione delle azioni volte a ridurre il consumo di acqua e il volume delle acque reflue (cfr. BAT 7).</p>	APPLICATA	<p>I consumi di acqua prelevata da pozzo e delle risorse energetiche impiegate vengono monitorati tramite la presenza di contatori (metano, energia elettrica) oppure calcolati in base alle quantità in ingresso e rimanenze a fine mese (gasolio).</p> <p>I.</p> <p>a) Presenti flussogrammi semplificati dei processi</p> <p>b) Non effettuato</p> <p>II. L'azienda effettua bilanci idrici; i consumi di acqua prelevata e scaricata vengono monitorati tramite la presenza di vari contatori.</p> <p>III. L'azienda esegue quanto richiesto</p> <p>IV. L'azienda esegue quanto richiesto come da piano di monitoraggio AIA</p> <p>V. L'azienda effettua analisi energetiche; i consumi delle risorse energetiche impiegate vengono monitorati tramite presenza di contatori. Inoltre l'azienda è certificata ISO 50001.</p> <p>VI. L'azienda esegue monitoraggi dettagliati a livello di processo sui consumi.</p>



n°	Migliori tecniche disponibili	STATO DI APPLICAZIONE	Commenti
	<p>III. Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none">a) valori medi e variabilità della portata, del pH e della temperatura;b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio TOC o COD, composti azotati, fosforo, cloruro, conduttività) e loro variabilità. <p>IV. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none">a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio polveri, TVOC, CO, NOX, SOX) e loro variabilità;c) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio ossigeno, vapore acqueo, polveri). <p>V. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di energia, sulla quantità di materie prime usate e sulla quantità e sulle caratteristiche dei residui prodotti, e individuazione delle azioni volte a migliorare in modo continuo l'efficienza delle risorse (cfr. ad esempio BAT 6 e BAT 10).</p> <p>VI. Identificazione e attuazione di un'appropriata strategia di monitoraggio al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, tenendo in considerazione il consumo di acqua, energia e materie prime. Il monitoraggio può includere misurazioni dirette, calcoli o registrazioni con una frequenza adeguata. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione).</p>		
	<p>BAT 3. Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).</p>	APPLICATA	<p>Le acque nere di processo e gli scarichi civili provenienti dai servizi igienici, previo trattamento in impianto di depurazione (scarico parziale A3), insieme alle acque bianche costituite da acque di raffreddamento, sbrinamento celle frigorifere e acque meteoriche di dilavamento (scarico parziale A2), sono scaricate nel Torrente Seveso (scarico finale S1). Sul punto di scarico S1 (sia a monte che a valle) vengono effettuate analisi mensili per la determinazione dei principali parametri quali pH, temperatura, solidi sospesi totali, BOD5,</p>



n°	Migliori tecniche disponibili	STATO DI APPLICAZIONE	Commenti
3			<p>ecc.; viene inoltre effettuato il monitoraggio in continuo del flusso tramite apposito misuratore. Le acque di dilavamento dei parcheggi auto dei dipendenti (S2), dei parcheggi autocarri (S3), del piazzale della centrale termica di fabbrica (S4) e dell'area ecologica (S5) sono scaricate al suolo tramite pozzi perdenti previo trattamento con dissabbiatore e disoleatore. Le analisi delle acque non sottoposte al trattamento depurativo (A2) e le ulteriori acque sottoposte alla separazione ed al trattamento delle prime piogge (S2, S3, S4, S5) vengono effettuate semestralmente per il monitoraggio del pH, COD, grassi e olii, idrocarburi totali e azoto totale. Viene effettuato il monitoraggio in continuo della portata in ingresso e in uscita.</p> <p>Inoltre nella vasca di ossidazione è presente una sonda multi-parametrica per il monitoraggio in continuo di vari parametri (pH, T, ossigeno disciolto, potenziale redox, ammoniaca, nitrati). Nello scarico in uscita dal sedimentatore si misura la presenza di solidi sospesi tramite un torbidimetro.</p>
4	<p>BAT 4. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p> <p>COD, TN, TOC, TP, TSS: una volta al giorno (se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve avvenire almeno una volta al mese);</p> <p>BOD_n, Cl⁻: una volta al mese</p>	<p>APPLICATA (entro il 04/12/2023 le modalità di monitoraggio degli scarichi saranno adeguate a quanto previsto dalla BAT laddove necessario)</p>	<p>Lo scarico finale S1 è da considerarsi scarico diretto in corpo idrico ricevente, in quanto è avviato al corpo recettore dopo depurazione on-site.</p> <p>Gli scarichi S2, S3, S4, sono invece acque di dilavamento scaricate al suolo tramite pozzi perdenti. Il monitoraggio dei parametri riportati in tabella ad eccezione del TN, viene effettuato allo scarico parziale A3 e allo scarico finale S1 mensilmente come prescritto in AIA. Le analisi sono effettuate da laboratorio esterno.</p> <p>Inoltre il laboratorio interno all'azienda effettua il monitoraggio giornaliero dei parametri COD, N ammoniacale, nitrico e nitroso, TP, TSS e cloro attivo libero agli scarichi S1 e A3. Le frequenze indicate in tabella sono quindi rispettate.</p> <p>Per le acque non sottoposte al trattamento depurativo (A2) e le ulteriori acque sottoposte alla separazione ed al trattamento delle prime piogge (S2, S3 e S4), il monitoraggio dei parametri minimi richiesti (COD, TN, TP, TSS, BOD₅) viene effettuato semestralmente da laboratorio esterno come prescritto in AIA.</p> <p>Relativamente allo scarico A2, vengono effettuate inoltre analisi settimanali da laboratorio interno per i parametri COD, pH e cloruri.</p>



n°	Migliori tecniche disponibili	STATO DI APPLICAZIONE	Commenti
5	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN.	NON APPLICABILE	In stabilimento non viene effettuata la trasformazione di pesci e molluschi e non sono presenti affumicatori.
6	Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6a e un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella tecnica b sottostante. a. piano di efficienza energetica b. Utilizzo di tecniche comuni quali: controllo e regolazione del bruciatore; cogenerazione; motori efficienti sotto il profilo energetico; recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore); illuminazione; riduzione al minimo della decompressione della caldaia; ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori); sistemi di controllo dei processi; riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa; riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; variatori di velocità; evaporazione a effetto multiplo; utilizzo dell'energia solare.	APPLICATA	Il Gestore ha adottato un sistema di Gestione dell'Energia certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 50001. Ultimo certificato 137120-2013-AE-ITA-ACCREDIA del 11 gennaio 2021. a. I consumi dell'energia elettrica vengono monitorati tramite contatore elettronico. Inoltre, vengono riportati mensilmente su tabelle excel i consumi specifici rispetto alle tonnellate di prodotto finito specifiche dell'attività IPPC. Sono stati installati misuratori dei flussi di vapore e di energia elettrica nelle linee produttive e in reparto. Gli stessi consumi specifici vengono utilizzati per l'analisi annuale degli indicatori di monitoraggio. b. – Sono presenti autoclavi ad alta efficienza. - Impiego di motori ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard (sostituzione progressiva). - Le tubazioni di trasporto dei fluidi caldi e freddi sono coibentate in modo idoneo. - I consumi energetici dell'impianto di depurazione vengono ridotti tramite l'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico; - Sono presenti compressori ad aria ad alta efficienza con inverter; - Nell'ottobre 2019 è stato installato nello stabilimento di Cermenate un impianto di trigenerazione (produzione di corrente elettrica, vapore, freddo) allo scopo di migliorare l'efficienza energetica; - Fra gli interventi di efficientamento energetico è stata effettuata la progressiva sostituzione dei corpi illuminanti a fluorescenza con altrettanti LED.
7	Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione. a. Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua b. Ottimizzazione del flusso d'acqua	APPLICATA	a. L'acqua calda per il riscaldamento invernale sarà di recupero dal circuito di raffreddamento autoclavi di sterilizzazione. È stata migliorata l'efficienza di utilizzo dell'acqua intervenendo sulle fasi di: - scongelamento, svolto non più in modalità a pioggia e con acqua a perdere ma con un sistema ad immersione in acqua tiepida riutilizzabile;



n°	Migliori tecniche disponibili	STATO DI APPLICAZIONE	Commenti
	c. Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua d. Separazione dei flussi d'acqua e. Pulitura a secco f. Sistemi di piggaggio per condutture g. Pulizia ad alta pressione h. Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (<i>Clean-in-Place</i> , CIP) i. Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel j. Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni k. Pulizia delle attrezzature il prima possibile		- sterilizzazione, in cui non si ha contatto diretto tra prodotto e acqua, che può quindi essere riutilizzata. - sono presenti torri di raffreddamento delle acque di processo a circuito chiuso. e. Viene effettuata la pulizia a secco degli impianti prima del lavaggio con l'effettuazione della raccolta degli sfridi solidi, che vengono raccolti da terra tramite caditoie e gestiti separatamente. f. Applicato il sistema di piggaggio per la pulizia condutture nel reparto di preparazione salse. i. Le linee vengono sanificate tramite schiumatura a bassa pressione. j. Si predilige una progettazione focalizzata sulla scelta di materiali che possono agevolare le operazioni di pulizia.
8	Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti b. Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP) c. Pulitura a secco d. Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	APPLICATA	a. 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 e sull'ambiente. È presente una procedura per la manipolazione di tali sostanze. c. Applicata, si veda BAT 7e. d. Applicata, si veda BAT 7j.
9	Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale.	APPLICATA	In stabilimento sono presenti 3 impianti frigoriferi a circuito chiuso che utilizzano come fluido refrigerante l'ammoniaca. (Con la realizzazione della nuova linea insalatissime 3 sarà aggiunta una nuova centrale frigorifera che utilizzerà come fluido refrigerante l'acqua) Le centrali frigorifere ad ammoniaca 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. - I reparti produttivi sono raffrescati tramite macchine termoventilanti. Il fluido di refrigerazione è costituito da circuiti ad acqua di pozzo. Alcune aree dei reparti produttivi sono ulteriormente raffreddate tramite un gruppo compressore.



n°	Migliori tecniche disponibili	STATO DI APPLICAZIONE	Commenti
			Gli uffici di produzione, magazzino, box reparti, centrale termica sono condizionati da monosplit alimentati ad energia elettrica che utilizzano come refrigeranti i Freon R134A, R32, R410A, R454B, R1234ze, oppure acqua di pozzo a 14°C. - La palazzina Uffici è dotata di diversi impianti di condizionamento. Le tipologie di freon utilizzati negli impianti sono: R407C e R410A (nessun potere lesivo dell'ozono).
10	Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Digestione anaerobica b. uso dei residui c. separazione di residui d. Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione e. Recupero del fosforo come struvite f. Utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo	NON APPLICABILE	Le tecniche proposte non sono applicabili, tuttavia 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. a. Tutti gli sfridi solidi vengono recuperati dalla produzione ed inviati ad aziende esterne per la produzione di biogas. c. Viene effettuata la pulizia a secco degli impianti prima del lavaggio con l'effettuazione della raccolta degli sfridi solidi, che vengono raccolti da terra tramite caditoie e gestiti separatamente.
11	Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue.	APPLICATA	È presente una vasca di accumulo ed omogeneizzazione dell'impianto di depurazione che è stata ampliata in occasione del revamping e per la quale è stata effettuata opportuna analisi di rischio. È presente una procedura di controllo e gestione dell'impianto che prevede il blocco dello scarico in caso di sovraccarico dell'impianto di depurazione. E' in corso la realizzazione dell'allacciamento al collettore fognario da utilizzare in futuro in caso di criticità al depuratore aziendale.
12	Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito. <i>Trattamento preliminare, primario e generale</i> a. Equalizzazione; b. neutralizzazione; c. Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria; <i>Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario)</i>	APPLICATA	Lo stabilimento possiede un impianto di depurazione fisico-biologico che prevede le seguenti fasi di trattamento: a. Equalizzazione. b. Dosaggio di una base (soda) per regolazione pH. c. - Grigliatura meccanica per la separazione di materiali grossolani. - Filtrazione/grigliatura fine tramite filtro statico per la separazione di piccoli corpi in sospensione. - Trappola grassi per trattenere grassi ed eventuali corpi grossolani. d. Trattamento aerobico



n°	Migliori tecniche disponibili	STATO DI APPLICAZIONE	Commenti
	<p>d. Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana;</p> <p><i>Rimozione dell'azoto</i></p> <p>e. Nitrificazione e/o denitrificazione;</p> <p>f. Nitritazione parziale - Ossidazione anaerobica dell'ammonio;</p> <p><i>Rimozione/recupero del fosforo</i></p> <p>g. Recupero del fosforo come struvite,</p> <p>h. Precipitazione;</p> <p>i. Rimozione biologica del fosforo intensificata;</p> <p><i>Rimozione dei solidi</i></p> <p>j. Coagulazione e flocculazione;</p> <p>k. Sedimentazione;</p> <p>l. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione);</p> <p>m. Flottazione</p>		<p>e. In base ai parametri rilevati dalla sonda viene attivato il processo di nitrificazione o denitrificazione</p> <p>f. Fase di ossidazione + nitrificazione.</p> <p>g. non applicabile in quanto il flusso delle acque reflue non ha un elevato contenuto di fosforo (dato medio 2019 pari a 5,50 mg/l)</p> <p>j. nella vasca di flottazione vengono aggiunti dei flocculanti.</p> <p>k. Decantazione/sedimentatore finale.</p> <p>l. Filtrazione tramite filtro a tamburo.</p> <p>m. Flottazione.</p>
	<p>Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni dirette in un corpo idrico ricevente</p> <p>COD 25-100 mg/l</p> <p>Solidi sospesi totali (TSS) 4-50 mg/l</p> <p>Azoto totale (TN) 2-20 mg/l</p> <p>Fosforo totale (TP) 0,2-2mg/l</p>	APPLICATA	I risultati dei monitoraggi giornalieri rientrano nei BAT-AEL indicati per i parametri in Tabella 1. Dal 04/12/2023 saranno applicati i nuovi limiti di riferimento riportati in tabella E2 per i parametri indicati dalla BAT
13	<p>Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito: — un protocollo contenente azioni e scadenze; — un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore; — un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze; — un programma di riduzione del rumore</p>	NON APPLICABILE	<p>Il perimetro del complesso industriale di Bolton appartiene a 3 comuni distinti Cermenate, Lentate sul Seveso e Carimate, per ognuno dei quali è presente un piano di zonizzazione.</p> <p>I livelli di rumore vengono monitorati periodicamente. Le ultime valutazioni di impatto acustico risalgono a Marzo 2021 ed evidenziano il rispetto dei limiti normativi.</p> <p>È stato predisposto un piano di gestione del rumore volto ad identificare le sorgenti di rumore e a mitigarne le emissioni acustiche. A fronte di queste</p>



n°	Migliori tecniche disponibili	STATO DI APPLICAZIONE	Commenti
	<p>inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p> <p><u>La BAT 13 è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato.</u></p>		<p>valutazioni sono stati pianificati degli interventi di insonorizzazione per la bonifica acustica (installazione di silenziatori, portoni fonoisolanti, barriera acustica).</p> <p>In caso di modifiche agli impianti che possano influire sulle emissioni sonore, o in caso di modifiche della zonizzazione acustica comunale, deve essere effettuata una nuova campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora e dei valori limite differenziali, e deve essere redatta una nuova valutazione previsionale di impatto acustico (secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002)</p>
14	<p>Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici; b. Misure operative; c. apparecchiature a bassa rumorosità; d. Apparecchiature per il controllo del rumore; e. Abbattimento del rumore</p>	APPLICATA	<p>È ridotta al minimo la produzione di rumore all'interno dell'impianto: i livelli di esposizione quotidiana non superano i limiti prefissati.</p> <p>Inoltre con un progetto di bonifica acustica sono stati previsti ed avviati in stabilimento diversi interventi per l'insonorizzazione di tutti gli impianti rumorosi.</p> <p>I principali interventi di bonifica acustica pianificati e/o realizzati sono i seguenti:</p> <p>b. Manutenzione impianto UTA (presenza di cinghia che produce rumore). d. Installazione di silenziatori su torrini, estrattori d'aria, e ai ventilatori torri evaporative.</p> <p>Installazione di portoni fonoisolanti per insonorizzare centrale termica e centrale frigorifera.</p> <p>Installazione di barriera acustica alla torre evaporativa.</p>
15	<p>Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>— Un protocollo contenente azioni e scadenze. — Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori.</p>	NON APPLICABILE	<p>Non sono mai pervenute rimostranze per odori molesti in quanto per l'unico aspetto che può generare emissioni odorigene significative (ossia la griglia del pesce) è stato adottato un sistema di contenimento.</p> <p>Nello specifico, è presente un filtro ad alta efficienza per la riduzione di emissioni odorigene da griglia del pesce.</p> <p>Ai fini di evitare il ristagno di odori all'interno del reparto produttivo e della protezione della persona, è attivo un sistema di aspirazione.</p> <p>Non è previsto un monitoraggio delle emissioni odorigene.</p>



n°	Migliori tecniche disponibili	STATO DI APPLICAZIONE	Commenti
	<p>— Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze.</p> <p>— Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.</p> <p><u>La BAT 15 è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati.</u></p>		

**Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT****D.2 Criticità riscontrate**

Si riportano di seguito le criticità emerse dall'ultimo controllo ordinario svolto da ARPA nel 2020 e le azioni intraprese per porvi rimedio:

1. Presenza di cassoni parzialmente riempiti con fanghi e/o sottoprodotti di origine animale senza adeguata copertura;
Cassoni dotati di telo copri-scopri;
2. Il campionamento dello scarico avviene ad intervalli temporali fissi benché la portata dello scarico non sia costante;
Per quanto riguarda la proposta di collegare il segnale del misuratore di portata in uscita dal depuratore all'autocampionatore posto sullo scarico, per poter effettuare il campionamento non più ad intervalli fissi di tempo ma in modo ponderato alla portata, l'azienda ha inoltrato richiesta alla Società a cui è stata affidata la conduzione del depuratore (Veolia).
3. Il dato relativo alla portata giornaliera di acque reflue trattate non viene inserito nel database che raccoglie i parametri di processo per la corretta conduzione dell'impianto di depurazione;
L'azienda ha realizzato una modifica del sistema di supervisione dell'impianto, che consente di leggere nel pannello di controllo il valore medio della portata in uscita giornaliera del giorno precedente, nonché il valore di portata in uscita puntuale e che consente di inviare un messaggio di allarme al personale preposto, in caso di superamento del valore di portata massima giornaliera.
4. Difficoltà ad effettuare una correlazione forte tra il dato di torbidità e quello dei solidi sospesi nello scarico in uscita dal depuratore aziendale;
Gli ulteriori approfondimenti svolti non hanno portato ad una precisa correlazione tra i dati di torbidità letti dal torbidimetro e i valori di concentrazione dei SST malgrado le numerose analisi eseguite da laboratorio interno ed esterno.
5. Alcuni metodi analitici utilizzati per le analisi di autocontrollo sono differenti da quelli riportati nel piano di monitoraggio dell'AIA, inoltre alcuni valori del limite di rilevabilità non sono pari ad almeno 1/10 del valore limite imposto;
Proposte metodiche alternative
6. Inserimento di dati errato/incompleto sull'applicativo AIDA;
Inserimento dati verificato e completato
7. Nell'area ecologica permane la possibilità di recapito diretto di eventuali sversamenti accidentali di rifiuti liquidi (es. olii di scarto) o di materie prime liquide potenzialmente inquinanti (es. reagenti) nella rete fognaria interna nella fase di movimentazione degli stessi;
Esiste una specifica procedura d'emergenza che prevede l'utilizzo di copritombini e di sistemi assorbenti.

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.

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.



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.

L'azienda si è dotata di certificazione ambientale ISO 14001:2004 (certificato emesso in data 14/06/2013).

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.

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 non vengano convogliati alla rete delle acque bianche.

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.

Recentemente l'Azienda ha implementato diversi interventi per migliorare il controllo del funzionamento del depuratore e l'ottimizzazione della flottazione, quali: installazione di un torbidimetro in uscita al sedimentatore, sostituzione pompe per regolazione flusso al flottatore, stazioni di dosaggio prodotti chimici per flocculazione e regolazione pH, installazione dosatore polielettrolita, regolarizzazione dei flussi al sedimentatore.

L'introduzione dell'impianto di recupero calore nel 2019 consente di limitare l'esercizio dei bruciatori delle caldaie portando, di conseguenza, ad un risparmio sul consumo di gas naturale e una diminuzione delle emissioni di CO₂ in atmosfera.



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 riporta l'elenco delle emissioni in atmosfera e i relativi limiti in concentrazione, qualora applicabili.

Sigla emissione	Sigla macchina	Provenienza	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]	NOTE
E02	M061 M065	Miscelatori preparazione batch Linea S	/	Emissione autorizzata ai sensi dell'art.269 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
E05	M001	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice, lavatrice	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E06	M373	Aspirazione cappe preparatori e dosatori peperoncino	/	Emissione autorizzata ai sensi dell'art.269 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
E07	M003	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E08	M004	Aspirazione colmatrice, aggraffatrice	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E09	M005	Aspirazione colmatrice, lavatrice	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E13	M010	Aspirazione Colmatrice/Aggraffatrice	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E16	M303	Motopompa antincendio a gasolio da 190kW (impianto di emergenza)	/	Emissione scarsamente rilevante art.272 c.1 lett. bb)
E17	M304	Motopompa antincendio a gasolio da 190 kW (impianto di emergenza)	/	Emissione scarsamente rilevante art.272 c.1 lett. bb)
E18	M301	Centrale frigorifera Sinteco (impianto di emergenza)	/	Emissione autorizzata ai sensi dell'art.269 del D.Lgs 152/06 e s.m.i. Sistema di abbattimento scrubber
E21	M302	Centrale frigorifera Samifi2 (impianto di emergenza)	/	Emissione autorizzata ai sensi dell'art.269 del D.Lgs 152/06 e s.m.i. Sistema di abbattimento scrubber



Sigla emissione	Sigla macchina	Provenienza	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]	NOTE
E23	M300	Centrale frigorifera LDV/Zerbi (impianto di emergenza)	/	Emissione autorizzata ai sensi dell'art.269 del D.Lgs 152/06 e s.m.i. Sistema di abbattimento scrubber
E27	M145	Cappa aspirazione banco di lavoro laboratorio CQ	/	Emissione scarsamente rilevante art.272 c.1 lett. jj)
E28	M146	Cappa aspirazione vapore acqua fornelli laboratorio CQ	/	Emissione scarsamente rilevante art.272 c.1 lett. jj)
E29	M147	Cappa aspirazione banco di lavoro laboratorio R & D	/	Emissione scarsamente rilevante art.272 c.1 lett. jj)
E30	M148	Cappa aspirazione vapore acqua fornelli laboratorio R & D	/	Emissione scarsamente rilevante art.272 c.1 lett. jj)
E32*	M167	Emissione caldaia a metano da 8.374 kw	CO 100 NO_x 120	Impianto soggetto ad autorizzazione ordinaria – art. 269
E33*	M166	Emissione caldaia a metano da 13.950 kw	CO 100 NO_x 120	Impianto soggetto ad autorizzazione ordinaria – art. 269
E34*	M165	Emissione caldaia a metano da 13.950 kw	CO 100 NO_x 120	Impianto soggetto ad autorizzazione ordinaria – art. 269
E35	M168	Emissione caldaia a gasolio da 349 kw (impianto termico civile)	/	Impianto civile non soggetto ad autorizzazione – art. 282 - Titolo II
E36	M169	Fuochi cucina mensa	/	Emissione scarsamente rilevante art.272 c.1 lett. e)
E37	M170	Gruppo elettrogeno a gasolio da 620 kW (impianto di emergenza)	/	Attività in deroga ex art.272 c.2 (AT n.38)
E39	M188	Aspirazione vapore scongelo verdure	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E45	M251 M253 M254 M255 M350 M351	Aspirazione lavatrici, colmatrici, aggraffatrici e soffianti	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E47	M045	Aspirazione ingredienti liquidi	/	Emissione autorizzata ai sensi dell'art.269 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.



Sigla emissione	Sigla macchina	Provenienza	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]	NOTE
E51	M200	Aspirazione nastri di trasporto	/	Emissione non soggetta ad autorizzazione
E52	M121	Aspirazione impianto per creazione del vuoto	/	Emissione non soggetta ad autorizzazione
E53	--	Diffusa – stoccaggio fanghi impianto di depurazione	/	
E54	M326	Gruppo elettrogeno a gasolio da 650 kW (impianto di emergenza)	/	Attività in deroga ex art.272 c.2 (AT n.38)
E55-1 E55-2 E55-3	M327	Sfiati impianto del vuoto centralizzato	/	Emissioni non soggette ad autorizzazione
E57	M334	Aspirazione tunnel scongelo verdure	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E58	M375	Gruppo elettrogeno a gasolio da 572 kW (impianto di emergenza)	/	Attività in deroga ex art.272 c.2 (AT n.38)
E59	M376	Aspirazione grigliatrice salmone	/	Emissione autorizzata ai sensi dell'art.269 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
E60	M342	Sleeveatrice linea insalatissime	/	Emissione non soggetta ad autorizzazione
E61 E62	M090	Aspirazione vapore cottura verdure e salmone	/	Emissione autorizzata ai sensi dell'art.269 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
E63	M122	Aspirazione lavatrice	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E64	M122	Aspirazione tunnel cottura	/	Emissione autorizzata ai sensi dell'art.269 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
E65	M122	Aspirazione tunnel cottura	/	Emissione autorizzata ai sensi dell'art.269 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
E66	M382	Aspirazione aerosol da scongelo	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E67	M380	Aspirazione locale fumatori	/	Emissioni non soggette ad autorizzazione
E68	M003	Aspirazione lavatrice	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E69	M200	Aspirazione nastri di trasporto	/	Emissioni non soggette ad autorizzazione
E70	M385	Aspirazione vapore recupero condense	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E71	M386	Sistema di recupero calore da fumi delle caldaie	CO 100 NO_x 120	Impianto soggetto ad autorizzazione ordinaria – art. 269
E73	M388	Aspirazione vapore scongelo verdure	/	Emissione di vapore acqueo non soggetta a autorizzazione.
E74	M402	Aspirazione nastri di trasporto	/	Emissione non soggetta ad autorizzazione



Sigla emissione	Sigla macchina	Provenienza	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]	NOTE
E75	M406	Gruppo elettrogeno a gasolio da 650 kW (impianto di emergenza)	/	Attività in deroga ex art.272 c.2 (AT n.38)
E76	M407	Centrale frigorifera a CO ₂ (impianto di emergenza)	/	Emissione autorizzata ai sensi dell'art.269 del D.Lgs 152/06 e s.m.i. Sistema di abbattimento scrubber

* Con l'impianto di recupero calore a regime i 3 camini delle caldaie fungeranno solo da sfianti di emergenza o per particolari regolazioni altrimenti tutti i fumi verranno sempre convogliati al camino del recuperatore E71. 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

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/Nm³;
 - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/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_m = Concentrazione misurata
- O_m = Tenore di ossigeno misurato
- O = Tenore di ossigeno di riferimento

Per la messa in esercizio e a regime di impianti nuovi od oggetto di modifica, devono essere rispettate le seguenti procedure:

- 6 L'esercente almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti nuovi ovvero delle nuove emissioni o modifica degli esistenti, deve darne comunicazione, all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA competente per territorio. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti, è stabilito in 90 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.
- 7 Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una



richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento dell'istanza.

- 8 Dalla data di messa a regime, decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa.
- 9 Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di un'opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
- 10 I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate evidenziando se durante la messa a regime dell'impianto sia stata necessaria l'installazione di un sistema di abbattimento per il rispetto dei limiti, nonché le strategie di rilevazione effettivamente adottate., devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA Dipartimentale entro 60 giorni dalla data di messa a regime degli impianti. I dati relativi alla messa in esercizio dovranno essere inseriti anche nell'applicativo AIDA secondo quanto disposto dal DDS n.1696 del 23/2/2009.
- 11 Le verifiche successive devono essere eseguite con la frequenza prevista dal Piano di Monitoraggio a partire dalla data di messa a regime degli impianti.
- 12 I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI EN ISO 16911:2013.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

- 1 Gli impianti di produzione di energia devono essere conformi a quanto previsto dalla D.G.R. n.3934/2012.
- 2 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.
- 3 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.
- 4 Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, 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.
- 5 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. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:



- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno quindicinale;
 - manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale.
- 6 Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
- la data e ora di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento che dovrà apporre sigla riconoscibile.
- Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.
- 7 Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con ARPA territorialmente competente.
- 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. A tale scopo dovrà essere tenuta disponibile la documentazione tecnica che ne attesti la conformità.
- 9 Considerato che per la fase lavorativa associata all'emissione E59 (grigliatura salmone) non sono previsti limiti alle emissioni, il sistema di abbattimento è ammesso anche qualora non corrisponda ai requisiti impiantistici previsti dalla D.G.R. n. 3552 del 30 maggio 2012 e s.m.i..

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 16911-1 2013 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.
- 4 L'Azienda dovrà garantire l'assenza di fenomeni di molestie olfattive per tutte le fasi di lavorazione. Nel caso in cui siano rilevate molestie olfattive causate dall'Azienda in fase di



esercizio degli impianti, valgono le modalità operative contenute nella DGR n. 3018 del 15.02.2012.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

- 1 La portata massima dei reflui provenienti dall'impianto di depurazione al punto A3 non dovrà superare i 3.000 m³/giorno.
- 2 Il gestore del complesso deve 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. **A partire dal 4 dicembre 2023** per i parametri SST – COD – Fosforo totale – Azoto totale dovranno essere rispettati i valori previsti dalla Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019 indicati nell'ultima colonna della tabella seguente

Parametri	U.M.	Scarico in corpo idrico superficiale - tab. 3 all. 5 Parte terza D.lgs 152/2006	Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 BAT 12 Tabella 1*
pH		5,5 – 9,5	
Temperatura	°C	(1)	
Colore		Non percettibile con diluizione 1:20	
Odore		Non deve essere causa di molestie	
Materiali grossolani		Assenti	
Solidi sospesi totali	mg/l	80	50
BOD ₅	mgO ₂ /l	40	
COD	mgO ₂ /l	160	100
Alluminio	mg/l	1	
Arsenico (As) e composti	mg/l	0,5	
Bario	mg/l	20	
Boro	mg/l	2	
Cadmio (Cd) e composti	mg/l	0,02	
Cromo (Cr) e composti	mg/l	2	
Cromo VI	mg/l	0,2	
Ferro	mg/l	2	
Manganese	mg/l	2	
Mercurio (Hg) e composti	mg/l	0,005	
Nichel (Ni) e composti	mg/l	2	
Piombo (Pb) e composti	mg/l	0,2	
Rame (Cu) e composti	mg/l	0,1	
Selenio	mg/l	0,03	
Stagno	mg/l	10	
Zinco (Zn) e composti	mg/l	0,5	
Cianuri	mgCN ⁻ /l	0,5	
Cloro attivo libero	mg/l	0,2	
Solfuri	mgH ₂ S/l	1	
Solfiti	mgSO ₃ ²⁻ /l	1	
Solfati	mgSO ₄ ²⁻ /l	1.000	



Parametri	U.M.	Scarico in corpo idrico superficiale - tab. 3 all. 5 Parte terza D.lgs 152/2006	Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 BAT 12 Tabella 1*
Cloruri	mgCl ⁻ /l	1.200	
Fluoruri	mg/l	6	
Fosforo totale	mgP/l	10	2
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	mgN-NH ₄ ⁺ /l	15	
Azoto nitroso (come N)	mgN-NO ₂ ⁻ /l	0,6	
Azoto nitrico (come N)	mgN-NO ₃ ⁻ /l	20	
Azoto totale	mgN-l	-	20
Grassi e olii animali/vegetali	mg/l	20	
Idrocarburi totali	mg/l	5	
Fenoli	mg/l	0,5	
Aldeidi	mg/l	1	
Solventi organici aromatici	mg/l	0,2	
Solventi organici azotati	mg/l	0,1	
Tensioattivi totali	mg/l	2	
Pesticidi fosforati	mg/l	0,1	
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/l	0,05	
Tra cui:			
aldrin	mg/l	0,01	
dieldrin	mg/l	0,01	
endrin	mg/l	0,002	
isodrin	mg/l	0,002	
Solventi clorurati	mg/l	1	
Saggio di tossicità acuta*		Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è ≥ del 50% del totale	

* I valori limite previsti dalle BAT si riferiscono alle medie giornaliere, ossia ai campioni compositi proporzionali al flusso prelevati su 24 ore.

(1) Per i corsi d'acqua la variazione massima tra temperature medie di qualsiasi sezione del corso d'acqua a monte e a valle del punto di immissione non deve superare i 3 °C. Su almeno metà di qualsiasi sezione a valle tale variazione non deve superare 1 °C.

Tabella E2 - Limiti emissioni in corpo idrico superficiale

- 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 (A3) mediante prelievi effettuati in contemporaneità.
- 4 Per garantire il rispetto dei valori limite di cui ai parametri "temperatura" e "colore" riportati 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 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.
- 6 Il gestore del complesso deve garantire per gli scarichi S2, S3, S4 ed S5 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. È 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 0.05 mg/l.

E.2.2 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.
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.
4. Le operazioni di scarico nella rete fognaria che recapita al depuratore dei reflui provenienti dall'impianto di abbattimento installato sull'emissione E59 dovranno essere annotate su apposito registro, dove dovranno essere chiaramente indicati: data, ora di inizio e di fine dello scarico, tipologie di reflui scaricati.
5. Per la verifica dei valori limite giornalieri e l'applicazione di monitoraggi conformi a quanto previsto dalle succitate BAT 3 e 4, **entro il 4 dicembre 2023**, laddove non già attuato, dovrà essere prevista:
 - a. l'installazione di dispositivi per il monitoraggio dei principali parametri di processo (ad esempio, il monitoraggio continuo della portata, della temperatura e del pH) in corrispondenza di punti fondamentali del processo di trattamento delle acque reflue;
 - b. l'installazione di un misuratore di portata sullo scarico dei reflui di processo a valle del sistema di trattamento;
 - c. l'installazione di un campionatore automatico refrigerato configurato per campioni composti proporzionali alla portata e quindi interfacciato con il misuratore di portata, chiudibile e sigillabile, autosvuotante. L'autocampionatore deve essere installato sullo scarico A3, prima della commistione con le acque meteoriche.
 - d. di un sistema informatico al quale collegare i sistemi di misura in continuo (es. misuratore di portata) ed il campionatore automatico, nonché l'utilizzo di software dedicati per l'acquisizione, la registrazione e la conservazione di:
 - medie orarie dei valori istantanei rilevati dal misuratore di portata;
 - valori medi giornalieri per i parametri per i quali nella Tabella 1 della BAT 12 della Decisione (UE) 2019/2031 sono previsti BAT-AEL espressi come concentrazioni e riferiti alla media giornaliera;
 - periodi di avvio e fermata del processo produttivo programmati ed accidentali;
 - periodi di malfunzionamento del sistema di depurazione dei reflui;
 - periodi di malfunzionamento e/o guasto della strumentazione di misura e campionamento;
 - e. la predisposizione di un PIANO DI CAMPIONAMENTO ED ANALISI nel quale devono essere indicati e descritti:
 - l'obiettivo del campionamento;
 - il punto di campionamento;
 - le caratteristiche tecniche del Sistema di aspirazione, del campionatore automatico e dei sistemi di misura in continuo installati (torbidimetro, misuratore portata, ...);
 - per ogni parametro oggetto di monitoraggio, la procedura di esecuzione del campionamento



(metodo, programmazione usata per eseguire il campionamento proporzionale al flusso, frequenza e volume delle singole aliquote prelevate per costituire il campione composito da sottoporre ad analisi);

- le procedure operative di prelievo, trasporto e conservazione del campione;
- numero e competenze degli addetti alla gestione del campione dal prelievo all'analisi;
- la documentazione che accompagna il singolo campione;
- le modalità di esecuzione delle analisi (prelievo e trattamento del campione, metodo di analisi, valutazione e registrazione dei risultati);

f. la predisposizione di un MANUALE DI GESTIONE DEI SISTEMI DI MISURA IN CONTINUO (misuratore di portata, misuratore di torbidità, misuratore di TOC) e del campionatore automatico, nel quale devono essere indicate e descritte:

- per quanto riguarda i sistemi medesimi, le verifiche periodiche per accertare il mantenimento dell'integrità ed efficienza, la procedura di manutenzione ordinaria, con registrazione delle attività di manutenzione, le procedure di taratura e calibrazione periodiche automatiche/manuali cui sottoporre la strumentazione;
- le modalità di acquisizione, registrazione, elaborazione ed archiviazione (compresi i format utilizzati per l'archiviazione dei dati istantanei e dei dati medi) sia dei dati acquisiti dai sistemi di misura in continuo e dall'autocampionatore, sia dei dati inseriti manualmente dagli addetti all'esecuzione delle analisi;
- le procedure di gestione di anomalie e/o guasti del campionatore automatico e dei sistemi di misura in continuo installati. Si precisa che in caso di anomalie e/o guasti all'impianto di produzione e/o al sistema di trattamento delle acque reflue l'attività di monitoraggio dello scarico industriale non deve essere interrotta.

In alternativa alla determinazione analitica standard, per la misura della concentrazione dei parametri Solidi Sospesi Totali (SST) e COD, sono ammesse rispettivamente:

- l'installazione di un misuratore di torbidità, con determinazione della correlazione con la concentrazione dei Solidi Sospesi Totali (SST);
- l'installazione di un misuratore in continuo del TOC, con determinazione mediante utilizzo della metodica ufficiale della correlazione fra i due parametri.

Il gestore potrà avvalersi di laboratori interni per il monitoraggio giornaliero dei parametri a condizione che il laboratorio possieda adeguata certificazione (possibilmente ISO 17025 o, almeno, ISO 9001), le analisi siano eseguite da personale con adeguata formazione e mediante metodiche di analisi standard conformi alle norme EN previste dalla BAT 4 e siano condotte verifiche con cadenza mensile da parte di laboratori esterni. È possibile ricorrere all'utilizzo di kit che prevedono metodi di analisi conformi alle norme EN previste dalla BAT 4.

E.2.3 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.
3. Devono essere adottati idonei sistemi per il contenimento di eventuali sversamenti accidentali di sostanze inquinanti provenienti dall'area adibita a deposito temporaneo di rifiuti/deposito detergenti, al fine di evitare il loro convogliamento nella rete delle acque reflue aziendali.



4. Le griglie e le caditoie ubicate nei pressi del depuratore devono essere collegate al depuratore stesso al fine di garantire il trattamento depurativo delle acque meteoriche/reflui di traboccamento ivi raccolti prima dello scarico.
5. Deve essere garantita la possibilità di interruzione dello scarico in c.i.s., mediante sistemi di accumulo e/o ricircolo dei reflui e/o allacciamento a collettore consortile, qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge in caso di malfunzionamenti dello stesso o di contaminazioni significative a monte.
6. sottoporre il sistema di depurazione ad accurate verifiche al fine di valutare l'idoneità dei livelli di funzionalità garantiti dal ciclo alternato di fasi di ossidazione e denitrificazione nella vasca M321.
7. Deve essere attivo un sistema di segnalazione in tempo reale di eventuali malfunzionamenti delle varie sezioni di depurazione (teleallarme), che garantisca l'attivazione di personale dedicato, anche attraverso la definizione di un'opportuna procedura operativa. Le utenze da porre sotto allarme devono essere scelte tenendo conto degli ultimi guasti intervenuti. Dovrà inoltre essere predisposto un sistema di "reperibilità" del personale addetto durante le ore in cui l'impianto non è presidiato, ai fini di intervenire tempestivamente.
8. Implementazione di un database digitale per la raccolta dei dati relativi alle portate in ingresso ed in uscita, nonché degli esiti dei monitoraggi in ingresso, uscita e in linea di cui alla tabella F.7a del Piano di monitoraggio in modo da poterne correlare l'andamento con eventuali variazioni della produzione o dei prodotti usati (detergenti ecc.);
9. La sonda del torbidimetro deve essere posizionata in un punto caratterizzato da flusso laminare con velocità ridotta.
10. I dati letti dal torbidimetro (espressi in unità torbidimetriche ed in mg/l) devono essere acquisiti e salvati su apposito registro elettronico.
11. Dovrà essere fissata una soglia di allarme (espressa in unità torbidimetriche oppure in mg/l) tale per cui l'attivazione dell'invio automatico del sms di allarme avvenga almeno al raggiungimento di valori pari al 70% del limite di legge. Entro il 04/12/2023 dovrà pertanto essere ridefinita la soglia di allarme (attualmente impostata a 56 mg/l) in funzione del nuovo limite allo scarico.

E.2.4 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 ad ARPA e alla Provincia di Como. In particolare il Gestore deve:
 - a. trasmettere, nel più breve tempo possibile, una comunicazione a Provincia e ARPA in caso di superamento delle seguenti concentrazioni guida all'uscita dall'impianto di depurazione: "COD – 125 mg/l"; "Solidi sospesi totali – 65 mg/l"; "Grassi ed olii animali e vegetali – 10 mg/l"; la comunicazione dovrà comprendere anche gli interventi messi in atto e/o previsti per il rientro nei valori guida;
 - b. In caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, interrompere lo scarico in c.i.s. fino al ripristino delle normali condizioni di funzionamento del processo depurativo. Dovrà essere data tempestiva comunicazione di tali eventi a Provincia ed ARPA, con indicata la descrizione dell'anomalia riscontrata, gli interventi attuati nel transitorio e di quelli previsti per porvi rimedio. Dovrà essere data comunicazione della ripresa dello scarico.
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).



3. La strumentazione di controllo installata in linea (pHmetri, ossimetri, torbidimetro, misuratori di portata, ecc.) e quella all'interno del laboratorio aziendale dovrà essere sottoposta ai controlli, alle tarature ed alle calibrazioni previste dal costruttore.
4. **Entro 2 mesi** dalla notifica [dell'atto n.837/2022](#) la ditta dovrà realizzare opportuni interventi atti a impedire che eventuali sversamenti accidentali dal deposito sotto tettoia dell'area ecologica recapitino nella rete fognaria interna informando entro i 30 giorni successivi Provincia e ARPA sugli interventi eseguiti.
5. **Entro 2 mesi** dalla notifica [dell'atto n.837/2022](#) dovrà essere trasmessa a Provincia e ARPA una planimetria delle reti di raccolta e smaltimento delle acque meteoriche presenti in corrispondenza dell'area ecologica con dettaglio del sistema di separazione delle acque di prima e seconda pioggia, anche relativamente al corretto dimensionamento.
6. **Entro 6 mesi** dalla notifica [dell'atto n.837/2022](#) dovrà essere trasmessa a Provincia e ARPA una relazione di caratterizzazione (portata e analisi chimiche) del refluo derivante dalla rigenerazione dell'impianto a osmosi inversa che attualmente confluisce al punto di scarico A2.
7. Deve sempre essere garantita fisicamente l'assenza di possibilità di contaminazione delle acque di seconda pioggia recapitate nei pozzi perdenti.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

- 1 I Comuni di Cernate, Carimate e Lentate sul Seveso hanno provveduto alla classificazione acustica del territorio comunale. I limiti di emissione e di immissione cui si deve fare riferimento sono quelli del DPCM 14 novembre 1997, di seguito riportati:

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06.00-22.00) Leq in Db(A)	Notturmo (22.00-06.00) Leq in Db(A)
I aree particolarmente protette	45	35
II aree prevalentemente residenziali	50	40
III aree di tipo misto	55	45
IV aree di intensa attività umana	60	50
V aree prevalentemente industriali	65	55
VI aree esclusivamente industriali	65	65

Tabella E3a – Limiti di emissione

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06.00-22.00) Leq in Db(A)	Notturmo (22.00-06.00) Leq in Db(A)



I aree particolarmente protette	50	40
II aree prevalentemente residenziali	55	45
III aree di tipo misto	60	50
IV aree di intensa attività umana	65	55
V aree prevalentemente industriali	70	60
VI aree esclusivamente industriali	70	70

Tabella E3b – Limiti di immissione

I valori limite differenziali di immissione:

Periodo	diurno	notturno
Limite (Db)	5	3

Tabella E3c – Limiti differenziali di immissione

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. La relazione tecnica dovrà essere redatta secondo le indicazioni e i criteri tecnici di cui alla DGR della Regione Lombardia n. VII/8313.
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.
3. 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.

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, al Comune territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

*Nuovi rilievi fonometrici dovranno essere eseguiti **entro 2 mesi** dalla notifica [dell'atto n.837/2022](#) e la valutazione d'impatto acustico dovrà essere trasmessa **entro 2 mesi** dal termine dell'indagine fonometrica.*

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 dalla normativa vigente in materia.
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. L'azienda deve adottare idonei sistemi per trattenere eventuali sversamenti accidentali di sostanze inquinanti prima che confluiscano nella rete degli scarichi idrici. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
7. Le fasi di carico dell'olio nei serbatoi di stoccaggio devono sempre essere presidiate da personale e avvenire secondo specifiche procedure operative atte a garantire, per quanto possibile, il contenimento di eventuali sversamenti prima del loro recapito nella rete di raccolta delle acque nere aziendali.
8. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
9. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.

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.

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. I fanghi di risulta dovranno essere stoccati in contenitori impermeabili e coperti. In alternativa andranno stoccati in aree cementate e debitamente coperte in modo da evitare il dilavamento da parte delle acque meteoriche. Nel caso in cui ciò non fosse possibile, le acque meteoriche contaminate andranno convogliate all'impianto di depurazione.
3. 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.
4. 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.

5. 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).
6. 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).
7. 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;
8. 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.
9. 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 soggetti a dispersione eolica devono essere carterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

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.
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 (il gestore dichiara che non sono presenti apparecchiature contenenti PCB).
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. 209 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 e alla comunicazione annuale (MUD) di cui all'art. 189 comma 3 del D.Lgs. 152/06 alla Camera di Commercio della Provincia competente per territorio.
15. 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.
16. 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.
17. Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione.



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. 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.
3. 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'ARPA Dipartimentale.
4. 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.
5. *Il gestore dovrà comunicare a Provincia, ARPA e Comune la data di messa in esercizio della nuova linea Insalatissime 3 con un preavviso di 7 giorni.*

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 di cui all'art.29-decies del D.Lgs 152/06 saranno svolte con frequenza almeno triennale o secondo quanto definito dal Piano di Ispezione Ambientale Regionale, redatto in conformità al comma 11-bis del sopra citato articolo, secondo le modalità approvate con dgr n. 3151 del 18/02/15;



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

1. 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.
2. Fatta salva la disciplina relativa alla responsabilità ambientale in materia di prevenzione e riparazione del danno ambientale, in caso di incidenti o eventi impreveduti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore informa tempestivamente l'autorità competente, l'ARPA, il Comune e l'ATS e adotta immediatamente le misure per limitare le conseguenze ambientali e per prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi impreveduti, informandone i suddetti Enti. La comunicazione dovrà riportare:
 - La causa del malfunzionamento;
 - Le azioni intraprese per la mitigazione degli impatti e per il ripristino del normale funzionamento;
 - I risultati della sorveglianza delle emissioni;
 - Il riavvio degli impianti;
3. 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

1. 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
2. Prima della fase di chiusura del complesso il Gestore deve, non oltre i 6 mesi precedenti la cessazione dell'attività, presentare all'Autorità competente, ad ARPA e ai Comuni interessati, un piano di dismissione del sito che contenga le fasi e i tempi di attuazione. Il piano dovrà:
 - identificare e illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;



- programmare le attività di chiusura comprendendo lo smantellamento delle parti impiantistiche, del recupero di eventuali materiali o sostanze stoccate ancora presenti e delle parti infrastrutturali dell'insediamento;
- identificare eventuali parti dell'impianto che rimarranno in situ dopo la chiusura/smantellamento motivandone la loro presenza e l'eventuale durata successiva, nonché le procedure da adottare per la gestione delle parti rimaste;
- verificare ed indicare la conformità alle norme vigenti attive all'atto di predisposizione del piano di dismissione/smantellamento dell'impianto;
- indicare gli interventi in caso si presentino condizioni di emergenza durante la fase di smantellamento.

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

Il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando quanto riportato nella tabella seguente:

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
ACQUE	<i>I valori di portata in uscita dal depuratore aziendale dovranno essere registrati in un database con possibilità di estrazione dei dati in formato editabile.</i>	<i>Entro 3 mesi dalla notifica dell'atto n.837/2022</i>
	<i>Trasmissione planimetria delle reti di raccolta e smaltimento delle acque meteoriche presenti in corrispondenza dell'area ecologica con dettaglio del sistema di separazione delle acque di prima e seconda pioggia, anche relativamente al corretto dimensionamento.</i>	<i>Entro 2 mesi dalla notifica dell'atto n.837/2022</i>
	<i>Trasmissione a Provincia e ARPA di una relazione di caratterizzazione (portata e analisi chimiche) del refluo derivante dalla rigenerazione dell'impianto a osmosi inversa che attualmente confluisce al punto di scarico A2</i>	<i>Entro 6 mesi dalla notifica dell'atto n.837/2022</i>
RUMORE (per verifica disturbo fauna)	Comunicare a Provincia, ARPA, Comune le modalità di esecuzione del monitoraggio post-operam concordate con il Parco delle Groane	Entro 1 mese dalla definizione delle modalità di monitoraggio e comunque prima dell'inizio dello stesso
RUMORE (per verifica rispetto limiti)	<i>Esecuzione rilievi fonometrici</i>	<i>Entro 2 mesi dalla messa in esercizio della nuova linea Insalatissime 3</i>
	<i>Trasmissione valutazione d'impatto acustico</i>	<i>Entro 2 mesi dalla conclusione delle indagini fonometriche</i>
	<i>Comunicare a Provincia, ARPA e Comune la data di messa in esercizio della nuova linea Insalatissime 3</i>	<i>Con un preavviso di 7 giorni</i>
	Dare piena applicazione alle migliori tecniche disponibili (BAT) stabilite dalla direttiva 2010/75/UE e richiamate al paragrafo D.1	04/12/2023

E.12 Prescrizioni stabilite con provvedimento n.157 del 29/07/2022 di esclusione dalla procedura di Valutazione d'Impatto Ambientale - ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e della L.R. 5/2010 – del progetto “Linee produttive Insalatissime nello stabilimento Bolton da realizzarsi nel comune di Cermenate” [Rif. nel sistema informativo regionale “S.I.L.V.I.A.”: procedura VER0101 - CO]



1. Il gestore dovrà rispettare gli accorgimenti, le mitigazioni e le compensazioni ambientali proposti nello Studio preliminare ambientale, nello screening di incidenza e negli elaborati di progetto (documenti depositati su SILVIA in data 10/03/22 e integrati in data 23 e 24/6/22);
2. Il gestore dovrà rispettare il piano di monitoraggio ambientale post-operam richiamato al paragrafo F.4 del presente allegato tecnico;
3. Si raccomanda inoltre quanto segue:

Biodiversità

In merito alla scelta delle essenze da piantumare sulle “nuove” aree a verde che verranno realizzate nelle vicinanze delle aree impermeabilizzate scoperte, premesso che saranno da evitare le specie segnalate nelle liste nere aggiornate delle specie aliene invasive di flora (d.g.r. n. 2658 del 16 dicembre 2019), si rimanda ad una consultazione con l’Ente Parco che potrà dare indicazioni rispetto alla continuità paesaggistica ed ecosistemica con le aree boscate presenti in prossimità dell’azienda. Si raccomanda comunque l’utilizzo di specie autoctone scelte tra quelle riportate nell’elenco del PTCP (relazione).

Atmosfera

Considerato che verranno realizzati nuovi manufatti per l’installazione dei nuovi impianti, al fine di contenere possibili impatti (polveri) durante le fasi di cantiere, derivanti dalla movimentazione dei mezzi meccanici e dalle operazioni di scavo, si dovrà tener conto di quanto indicato nel Titolo II del Regolamento Locale di Igiene (art. 2.5.31), il quale indica che: *“L’esercizio di qualsiasi attività che dia luogo, anche occasionalmente, a produzione di gas, vapori, polveri od emissioni di qualunque tipo atti ad alterare le normali condizioni di salubrità dell’aria e a costituire pertanto pregiudizio diretto od indiretto alla salute dei cittadini nonché danno ai beni pubblici e privati, deve essere condotto in modo e con dispositivi di prevenzione idonei ad evitare il pericolo per la salute e la molestia per il vicinato”*.

Terre e rocce da scavo

Per quanto attiene la verifica della non contaminazione delle terre destinate invece al riutilizzo in sito per i ripristini finali dovranno essere soddisfatte le disposizioni dell’art. 24 del DPR 120/2017. Si precisa che la condizione di verginità del terreno mai interessato da precedenti costruzioni non esime comunque dalla verifica della non contaminazione dello stesso.



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	X
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	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. E-PRTR) alle autorità competenti	X
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 acqua prelevata dai 5 pozzi di proprietà Bolton, viene effettuato come da tabella:

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)	% ricircolo
X	X		quadrimestrale	X	X		

Tabella F3 - Risorsa idrica

**F.3.2 Risorsa energetica**

Il monitoraggio dei consumi energetici viene effettuato come indicato nelle tabelle seguenti:

Intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /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)
Insieme di tutte le tipologie di prodotti	X	X	X

Tabella F5 - Consumo energetico specifico

F.3.3 Aria

La seguente tabella individua, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare. Le analisi devono essere eseguite nelle più gravose condizioni di esercizio, quindi possibilmente nel periodo di alta stagione produttiva e con le tre caldaie in funzione. Sul referto analitico dovranno essere indicati gli impianti termici in funzione al momento del campionamento e lo stato di attività/inattività del sistema di recupero calore.

Parametro*	E71	Frequenza	Metodi
Monossido di carbonio (CO)	X	annuale	pr EN 15058
Biossido di carbonio (CO ₂)	X	annuale	Direttiva emission trading - Linee guida 2004/156/CE (Metodo di calcolo)
Ossidi di azoto (NO _x)	X	annuale	UNI 10878 o pr EN 14792
Ammoniaca (NH ₃)		annuale	UNI EN ISO 21877
Polveri		annuale	UNI EN 13284-1

Tabella F6 – Inquinanti monitorati nelle emissioni in atmosfera

NOTE:

Nel periodo transitorio, necessario ai laboratori per l'adeguamento ai metodi ufficiali riportati in tabella, possono essere utilizzate altre metodiche, seguendo le seguenti priorità:

- Norme tecniche CEN (EN),
- Norme tecniche ISO o norme internazionali (EPA / APHA / NIOSH),
- Norme tecniche nazionali (UNI / UNICHIM)
- Metodologie nazionali (APAT – IRSA CNR).

Tali priorità andranno considerate anche per i parametri non indicati nelle BAT e per quelli per cui le BAT non indicano la metodica. La versione della norma da utilizzare deve essere la più recente in vigore. Inoltre, la scelta del metodo analitico da usare, deve tenere conto dell'espressione del dato nel range di misura del limite fissato dalla normativa e tenendo presente che le stesse debbano essere in grado di assicurare risultati con requisiti di qualità (precisione ed accuratezza) ed affidabilità adeguati e confrontabili con i metodi di riferimento. A tale proposito si informa che sarà richiesto in sede di visita ispettiva, qualora nel periodo transitorio si utilizzino metodi diversi da quelli indicati, che il Gestore fornisca una dichiarazione del laboratorio di parte che certifichi che il metodo alternativo proposto abbia le prestazioni analitiche comparabili a quelle del metodo ufficiale.

**F.3.4 Acqua**

Le analisi delle acque di scarico nel torrente Seveso (prelievi effettuati in contemporaneità nei punti di campionamento **S1 e A3**) vengono effettuate **mensilmente** con campionamento medio composito nell'arco di 3 ore (da riprogrammare nell'arco delle 24 ore entro il 4/12/23), secondo il presente piano di campionamento.

Le analisi delle acque non sottoposte al trattamento depurativo scaricate nel torrente Seveso (scarico parziale **A2**) vengono effettuate **semestralmente**: una analisi annuale in assenza di pioggia e una analisi annuale con prelievo istantaneo trascorsi almeno 15 minuti da evento meteorologico significativo e non oltre 1 ora dallo stesso evento. Sui referti di analisi deve essere chiaramente indicata la tipologia di acque reflue industriali per cui era in corso lo scarico al momento del campionamento.

Le analisi delle ulteriori acque meteoriche smaltite in pozzi perdenti (**S2, S3, S4 e S5**) vengono effettuate **semestralmente** secondo il presente piano di campionamento con prelievo effettuato all'attivazione dello scarico.

Parametro da analizzare	u.m.	S1	S2	S3	S4	S5	A2	A3	Metodo
Punto finale scarico		S1 c.i.s.	S2 P.P.	S3 P.P.	S4 P.P.	S4 P.P.	S1 c.i.s.	S1 c.i.s.	
pH		X	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
Conducibilità		X					X	X	
Solfati	mg/l	X					X	X	
Cloruri	mg/l	X					X	X	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)
Solidi sospesi totali	mg/l	X					X	X	EN 872
BOD ₅ (come O ₂)	mg/l	X					X	X	EN 1899-1/ APAT_CNR_IRSA_5120_B1_Man_29_2003
COD (come O ₂)	mg/l	X	X	X	X	X	X	X	ISO 15705:2002
Rame (Cu) e composti	mg/l						X		APAT 3010+3020
Zinco (Zn) e composti	mg/l						X		APAT 3010+3020
Fosforo totale (come P)	mg/l	X					X	X	Diverse norme EN disponibili (ad es. EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 11885)
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	mg/l	X					X	X	APAT CNR IRSA 4030 A2 MAN 29 2003
Azoto nitroso NO ₃ (come N)	mg/l	X					X	X	CNR IRSA 4020 MAN 29 2003
Azoto nitrico NO ₂ (come N)	mg/l	X					X	X	CNR IRSA 4020 MAN 29 2003
Azoto totale	mg/l	X	X	X	X	X		X	UNI 11658:2016
Grassi e olii animali/vegetali	mg/l	X	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	X		UNI 9377 C10-C40 + EPA5021+EPA8015



Parametro da analizzare	u.m.	S1	S2	S3	S4	S5	A2	A3	Metodo
Tensioattivi totali	mg/l	X					X	X	UNI 10511-1:1996/A1:2000 + apat 5170
Idrocarburi totali		X						X	
Saggio tossicità acuta		X						X	

Tabella F7 - Inquinanti monitorati

Legenda punti di scarico/frequenza analisi

P.to	Descrizione	Frequenza monitoraggio	Note
A2	Acque reflue industriali (sbrinamento, torri evaporative, autoclavi, pompe, centrale idrica...) e meteoriche non sottoposte a depurazione	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)	
S5	Acque meteoriche di dilavamento area stoccaggio rifiuti	Semestrale (Preferibilmente ad aprile e ottobre)	

In aggiunta al piano di monitoraggio di cui alla tabella F.7, l'Azienda deve eseguire un monitoraggio interno dei principali parametri di processo funzionale alla corretta conduzione dell'impianto di depurazione, implementando i controlli analitici indicati nella seguente tabella (anche mediante laboratorio interno aziendale). Le analisi dovranno essere effettuate in corrispondenza di diverse fasce lavorative giornaliere, al fine di meglio caratterizzare l'andamento qualitativo dello scarico.

Punto campionamento		Ingresso depuratore	Uscita vasca ossidazione	ingresso sez. denitrificazione	S1	A2	A3	NOTE
Parametro da analizzare	u.m.							
pH		G	C		G	S	G	CNR IRSA 2060 MAN 29 2003
Portata	mc/h	C					C	Misuratore in continuo
Portata ricircolo fanghi	mc/h		C					
Ossigeno disciolto	ppm		C					Misuratore in continuo
Temperatura	°C	G			G		G	
Torbidità							C	Misuratore in continuo
Solidi sospesi totali	mg/l	2-3 volte/ sett.	G		G		G	
Solidi sedimentabili	mg/l		G					Cono di Imhoff
COD (come O ₂)	mg/l	G			G	S	G	



Punto campionamento		Ingresso depuratore	Uscita vasca ossidazione	ingresso sez. denitrificazione	S1	A2	A3	NOTE
Fosforo totale (come P)	mg/l	G			G		G	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	mg/l	G			G		G	
Azoto nitroso NO ₃ (come N)	mg/l	G			G		G	
Azoto nitrico NO ₂ (come N)	mg/l	G			G		G	
Azoto totale	mg/l	G					G	
Grassi e olii animali/vegetali	mg/l						G	
Cloro attivo libero	mg/l	G		G	G	S	G	in ingresso all'impianto e in ingresso alla sezione di denitrificazione, il Cloro dovrà essere determinato due volte al giorno nella fascia oraria mattutina 6.00-8.00 e nella fascia pomeridiana in cui confluiscono all'impianto le acque dei lavaggi e delle sanificazioni degli impianti.
Assenza di corpi estranei e colore trasparente								Controllo visivo

C = in continuo G = giornaliero S = settimanale

Tabella F7a - Inquinanti monitorati con frequenza giornaliera o in continuo

I dati relativi alle portate in ingresso ed in uscita, nonché agli esiti dei monitoraggi in ingresso, uscita e in linea di cui alla tabella F7a non dovranno essere trasmessi tramite l'applicativo AIDA, ma dovranno essere registrati su un database e tenuti a disposizione degli organi di controllo. I valori di portata in uscita dal depuratore aziendale dovranno essere registrati in un database con possibilità di estrazione dei dati in formato editabile.

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
Punto finale scarico		Seveso		
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.**

L'azienda effettua il controllo del livello dinamico 4 volte all'anno (cadenza trimestrale) al fine di valutare il livello in tutte le stagioni.

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte al paragrafo E.3 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 F9 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)
X	X	X	X	X	X

Tabella F9 – Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Rifiuti

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

EER	Quantità annua (t)	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Anno di riferimento
EER non pericolosi (non EER specchio)	X	Controllo visivo + controllo documentale	Ogni carico in uscita	Registrazione cartacea e/o informatica	X
		Caratterizzazione analitica del rifiuto	Secondo le tempistiche previste dall'impianto di destino (*)		
EER specchio non pericolosi	X	Controllo visivo + controllo documentale	Ogni carico in uscita	Registrazione cartacea e/o informatica	X
		Verifica analitica non pericolosità	Annuale se i rifiuti provengono da un ciclo produttivo continuativo; ad ogni conferimento se gli stessi provengono da un ciclo produttivo non continuativo;		



EER	Quantità annua (t)	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Anno di riferimento
			ogni volta che intervengano delle modifiche sostanziali nel processo di produzione del rifiuto		
EER pericolosi	X	Controllo visivo + controllo documentale	Ogni carico in uscita	Registrazione cartacea e/o informatica	X
		Caratterizzazione del rifiuto e determinazione delle caratteristiche di pericolosità (mediante analisi e/o scheda di sicurezza da cui deriva il rifiuto)	<p>Annuale se i rifiuti provengono da un ciclo produttivo continuativo;</p> <p>ad ogni conferimento se gli stessi provengono da un ciclo produttivo non continuativo;</p> <p>ogni volta che intervengano delle modifiche sostanziali nel processo di produzione del rifiuto</p>		

(*) Per i rifiuti conferiti presso impianti di recupero autorizzati in procedura semplificata ai sensi degli art. 214 e 216 del D.lgs. 152/06 e s.m.i il produttore è tenuto ad effettuare il campionamento e l'analisi dei rifiuti prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione (art. 8 Dm 5/02/1998).

Per i rifiuti conferiti in impianti di discarica (operazione D1) la caratterizzazione di base è effettuata in corrispondenza del primo conferimento e ripetuta ad ogni variazione significativa del processo che origina i rifiuti e, comunque, almeno una volta l'anno (art. 2 Dm 27/09/2010).

Tabella F10 – Controllo rifiuti in uscita

F.4 Monitoraggio post-operam stabilito con provvedimento n.157 del 29/07/2022 di esclusione dalla procedura di Valutazione d'Impatto Ambientale - ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e della L.R. 5/2010 – del progetto “Linee produttive Insalatissime nello stabilimento Bolton da realizzarsi nel comune di Cermenate”

MATRICE AMBIENTALE	PUNTI DI MONITORAGGIO	PARAMETRI ANALIZZATI	FREQUENZA	DURATA DEL MONITORAGGIO
Acque sotterranee	Pozzo n. 3 e Pozzo n. 4 che rappresentano pozzo di monte e pozzo di valle	Parametri dell'Allegato 5 al Titolo V della parte IV del D.L.vo 152/06	Associare al controllo previsto sul mix di acque emunte dai pozzi verifiche trimestrali delle acque grezze su un pozzo di monte e uno di valle	
Qualità acque superficiali	Un punto a monte e un punto a valle dello scarico S1 nel Seveso	Rilievo dei parametri chimico fisici per la definizione dell'indice LimEco. Determinazione della concentrazione di sostanze pericolose	Trimestrale	ANTE-OPERAM – Un'unica esecuzione di rilievo da eseguire prima della messa in esercizio dei nuovi impianti secondo le indicazioni fornite



		di cui alla tab 1/B del DM. 260/2010 (le sostanze da individuare sono quelle già ricercate nell'acqua di scarico derivante dal depuratore)		con nota provinciale prot.48798 del 28/11/2022 IN CORSO D'OPERA - Il campionamento e le analisi saranno da svolgere anche nella fase in corso d'opera qualora i lavori di adeguamento per l'introduzione della linea "Insalatissime 3" si protrarranno per più di un trimestre. POST-OPERAM - Il monitoraggio avrà durata di 3 anni (*) e verrà realizzato con le frequenze indicate a partire dal termine dei lavori
		Rilievo parametri biologici tramite macrobenthos (STAR_ICMi)	Tre volte/anno (possibilmente svolto contemporaneamente ai prelievi idrici per la caratterizzazione chimico fisica)	
Rumore per verifica disturbo fauna	Da concordare con il Parco delle Groane	Rumore immesso in ambiente post-operam	Da concordare con il Parco delle Groane	Il monitoraggio avrà durata di 3 anni e verrà realizzato a partire dall'anno solare successivo alla realizzazione della modifica oggetto di Verifica di Assoggettabilità a VIA

(*) con possibilità di rimodulare le tempistiche di campionamento in funzione dei dati raccolti con il primo anno di campionamento

F.5 Gestione dell'impianto

F.5.1. Individuazione e controllo sui punti critici

Si riportano nella seguente tabella le verifiche periodiche sui punti critici.

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità di controllo	Modalità di registrazione dei controlli
Scrubber e lame d'acqua	Controllo ugelli	Semestrale	Regime	Strumentale + Visivo	Cartaceo e/o supporto informatico



Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità di controllo	Modalità di registrazione dei controlli
Depuratore acque reflue	Agitatori, pompe e linee di trasporto. Pulizia Vasche Parametri chimici	Mensile Settimanale Giornalieri	Regime	Strumentale + Visivo	Cartaceo e/o supporto informatico
Centrale Termica	Controllo Centraline fughe gas / Controllo Bruciatori, QE, Valvole	Semestrale	Regime	Strumentale	Cartaceo e/o supporto informatico
Centrali Frigorifere	Controllo centralina fuga ammoniacca	Semestrale	Regime	Strumentale	Cartaceo e/o supporto informatico
Chiller	F-Gas , Curit	Annuale	Regime	Strumentale	Cartaceo e/o supporto informatico
UTA	Cambio filtri	Semestrale	Regime	Strumentale + Visivo	Cartaceo e/o supporto informatico
Pozzi	Controllo Livello Dinamico	Trimestrale	Regime	Strumentale	Cartaceo e/o supporto informatico
Disoleatori	Controllo funzionamento sistema e pulizia	Annuale	Regime	Strumentale	Cartaceo e/o supporto informatico
Motopompe	Controllo funzionamento, Rabbocco liquidi	Semestrale con ditta specializzata ed ogni 15 giorni controllo interno	Regime	Strumentale + Visivo	Cartaceo e/o supporto informatico

Tabella F11a– Controlli sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione degli interventi
Depuratore	Manutenzioni programmate		Registro cartaceo/informatico
Disoleatori	Manutenzioni programmate		Registro cartaceo/informatico
Rete idrica	Manutenzioni programmate		Registro cartaceo/informatico
Area ecologica	Verifica e manutenzione sistema di raccolta e separazione acque di prima e seconda pioggia	quadrimestrale	Registro cartaceo/informatico

Tabella F11b– Interventi sui punti critici



F.5.2 Aree di stoccaggio

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

Aree stoccaggio			
Tipologia	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Bacini di contenimento, serbatoi e linee di trasporto da e per le aree di stoccaggio	Controllo visivo per verifica integrità	Semestrale	Registro cartaceo e/o informatico
Serbatoio T3	Prova di tenuta	biennale	Registro cartaceo e/o informatico

Tabella F12 – Verifica delle aree di stoccaggio

G. PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO

TITOLO	SIGLA	DATA	AGGIORNAMENTO
Planimetria rete fognaria e pozzi	LY-CE-EN-00001	27/09/2012	31/05/2021
Layout serbatoi interrati e fuori terra	LY-CE-EN-00005	27/09/2012	28/05/2021
Emissioni autorizzate	LY-CE-EN-00003	27/09/2012	Rev.4 del 31/07/2023
Layout plant Cermenate		10/10/2022	
Classi acustiche e recettori		14/11/2022	

Tabella F13 – Planimetrie di riferimento