

COMMITTENTE

Molini Industriali S.p.A.

SEDE LEGALE

Strada Attiraglio n.133, 41122 Modena (MO)

SEDE IMPIANTO

Strada Attiraglio n.133, 41122 Modena (MO)

TITOLO DEL PROGETTO

**PROGETTO DI RINNOVAMENTO IMPIANTISTICO DEI REPARTI DI PULITURA E
MACINAZIONE CON POTENZIAMENTO DEGLI IMPIANTI DI ASPIRAZIONE**

ELBORATO

SINTESI NON TECNICA
SCREENING – VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A V.I.A.



IL PROPONENTE:

Molini Industriali S.p.A.
Strada Attiraglio n.133, 41122 Modena (MO)



REDATTO DA:

SIL engineering S.r.l.
Via Aristotele n.4, 42122 - Reggio Emilia (RE)



Rev. n.0 del 12/10/2021



MOLINI INDUSTRIALI

**VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A
VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE**

L.R. 20/04/2018 E D.LGS. 152/06 E SS.MM.II.

Ottobre
2021

Sommario

1. INTRODUZIONE.....	4
2. IDENTIFICAZIONE DEL SITO DI INTERVENTO	7
2.1. Inquadramento acustico.....	11
2.2. Vincoli aree protette e Rete Natura 2000	12
3. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO	14
3.1. DESCRIZIONE DEL PROGETTO DI MODIFICA.....	17
4. INTERFERENZE AMBIENTALI DEL PROGETTO E AZIONI DI MITIGAZIONE.....	21
5. CONCLUSIONI	23

1. INTRODUZIONE

La ditta Molini Industriali S.p.A. ubicata in Strada Attiraglio n.133 a Modena (MO), svolge attività di mangimificio per la quale è soggetta ad AIA - punto 6.4 b2) dell'All. VIII alla parte seconda, Titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i:

- **“6.4 b) Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da:**
2) solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno o 600 Mg al giorno se l'installazione è in funzione per un periodo non superiore a 90 giorni consecutivi all'anno.”

Nel sito vengono prodotte farine di varie tipologie, impiegate per la produzione di pane, pasta, pizza, dolci e semole. L'attuale capacità massima di produzione di prodotto finito è pari a **340 t/giorno**.

Attualmente la Ditta dispone di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla SAC di ARPAE di Modena con **n.DET-AMB-2020-267 del 20/01/2020**, rilasciata a seguito di domanda di rilascio presentata dalla Ditta il 28/03/2019 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della SAC di ARPAE con prot. n. 50513 del 28/03/2019.

A fronte di una previsione a medio-lungo termine sulle future richieste di mercato e in ottica di crescita, la Ditta ha intenzione di riorganizzare l'assetto impiantistico aziendale, formulando un **nuovo progetto di riorganizzazione del reparto macinazione, denominato “Rinnovamento impiantistico dei reparti di pulitura e macinazione con potenziamento degli impianti di aspirazione”**.

Il progetto prevede il rinnovamento di tutte le macchine e degli impianti del reparto macinazione, con sostituzione di tutte le motorizzazioni attuali con motori elettrici ad alta efficienza. Saranno conseguentemente potenziati diversi impianti di aspirazione a servizio delle macchine nel reparto macinazione. Il progetto di modifica prevede anche il potenziamento di alcuni impianti di aspirazione del deposito e pulitura grano, autorizzati con il rilascio dell'AIA vigente ma attualmente non ancora messi in esercizio. Si è valutato infatti che tali impianti dovranno essere potenziati per far fronte alle necessità aziendali future. Infine, si prevede l'installazione di un nuovo impianto di aspirazione, generante il nuovo punto di emissione E16, all'interno del reparto di pulitura grano.

 MOLINI INDUSTRIALI	<p align="center">VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE L.R. 20/04/2018 E D.LGS. 152/06 E SS.MM.II.</p>	<p align="center">Ottobre 2021</p>
--	--	--

In definitiva, il progetto allo stato futuro comporterà le seguenti modifiche sostanziali (e non):

- 1. Sostituzione di tutte le macchine e degli impianti che compongono il reparto macinazione.** In particolare, verranno sostituite tutte le macchine chiave di processo, ossia: plansister, laminatoi e semolatrici. E' inoltre prevista la sostituzione di tutte le motorizzazioni attuali con motori elettrici ad alta efficienza e di ultima generazione.
- 2. Potenziamento di diversi impianti di aspirazione generanti punti di emissione in atmosfera, a servizio delle macchine dei reparti macinazione, pulitura e deposito grano (E1, E2, E3, E4, E5, E6, E8, E9, E10, E11, E12, E13, E15).** Gli impianti oggetto di modifica saranno rinnovati e potenziati, con conseguente aumento della loro portata massima autorizzata.
- 3. L'installazione di un nuovo impianto di aspirazione** e relativo sistema di abbattimento a servizio della fase di prima e seconda pulitura grano, attività già servita dall'impianto di aspirazione generante l'omonimo punto di emissione autorizzato E2. Il nuovo punto di emissione in atmosfera sarà denominato **E16 "PRIMA E SECONDA PULITURA GRANO"** ed opererà in parallelo all'impianto di aspirazione E2 "PRIMA E SECONDA PULITURA GRANO".

Rispetto a quanto descritto si precisa che:

- Non si prevede un aumento della potenzialità produttiva dell'impianto;
- Allo stato di progetto non varierà la natura degli inquinanti previsti alle emissioni (*materiale particellare*);
- Non saranno generati scarichi idrici di origine industriale (le principali matrici ambientali coinvolte dal progetto saranno emissioni in atmosfera e rumore)

Considerando che lo stabilimento ricade all'interno del punto B.2 dell'Allegato B della L.R. 04/2018 e che il progetto prevede il potenziamento degli impianti di aspirazione con emissioni in atmosfera, con conseguente aumento del flusso di massa di materiale particellare all'emissione, il progetto di modifica ricade all'interno del seguente punto dell'Allegato B della citata L.R. 04/2018, Si rende pertanto necessario svolgere, per il progetto in esame, specifica procedura di **verifica di assoggettabilità a VIA** (screening) ai sensi del D.Lgs. 152/06 e degli artt. 10 e 11 della L.R. 4/2018.

Da valutazioni preliminari di progetto è stato possibile confermare che le modifiche previste saranno di natura sostanziale (e non) ai fini di AIA, in quanto si prevede un aumento significativo delle emissioni in

	<p align="center">VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE L.R. 20/04/2018 E D.LGS. 152/06 E SS.MM.II.</p>	<p align="center">Ottobre 2021</p>
---	---	--

atmosfera. Pertanto, l'Autorizzazione vigente dovrà essere adeguata attraverso domanda di modifica sostanziale. Più precisamente, l'azienda prevede, a seguito della conclusione della presente procedura di verifica di assoggettabilità a VIA, di procedere con l'adeguamento dell'AIA attraverso n.2 stralci di adeguamento.

Il metodo di valutazione prescelto per la stima e la misura degli impatti per le alternative di progetto è basato su confronti sia qualitativi che quantitativi degli impatti potenzialmente prodotti, confrontando separatamente gli stessi su ogni componente ambientale.

Lo studio comunque, in generale, è incentrato sulle azioni di progetto e sugli impatti ambientali che potrebbero risultare essere significativi, cioè che rivestono maggior importanza nell'ambito del processo decisionale, o che hanno un maggior livello di incidenza.

Il presente studio è stato prodotto dalla Società *SIL engineering S.r.l.* di Reggio Emilia, avvalendosi delle informazioni fornite dal proponente. Gli elaborati sono stati pertanto redatti ai sensi di quanto previsto D.Lgs. 3 Aprile 2006 n. 152 "Norme in materia ambientale" e ss.mm.ii. e dalla L.R. n.4 del 20/04/2018.

2. IDENTIFICAZIONE DEL SITO DI INTERVENTO

L'attività che si effettua in strada Attiraglio, 133, oggetto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, è produzione di farine di varie tipologie, impiegate per la produzione di pane, pasta, pizza, dolci e semole. Come evidenziato nell'immagine seguente, l'area nel suo complesso si trova nel Comune di Modena, a circa 2,5 km in linea d'aria, direzione NNE, dal centro storico della città.

Dal 1956 la Molini industriali SpA opera nel settore con l'attuale assetto societario, ad oggi con capitale sociale di 5.000.000,00 di euro e, nel corso degli ultimi 15 anni, grazie anche ad una politica commerciale particolarmente aggressiva unita ad una capacità produttiva costantemente aggiornata sul piano tecnologico, la Molini Industriali spa si è attestata, per quantitativi e prodotti, tra i primi 10 produttori nazionali per fornitura di grano tenero.

L'area è collocata in una zona di transizione tra un territorio urbanizzato con uso prevalentemente di tipo industriale (parte sud ed ovest rispetto all'area in esame) e un territorio caratterizzato da case sparse e terreni destinati ad uso agricolo (a nord e ad est dell'area in esame); sul lato est dell'impianto scorre il Canale Naviglio.

Il sito impiantistico di Molini Industriali S.p.A. ha la forma di un imbuto rovesciato con la coppa rivolta verso il centro cittadino e la base del gambo rivolta verso l'abitato di Albareto; copre un'area di circa mq 15.493 ed è compreso tra Strada Attiraglio, a ovest, e Via Francia a Sud. Ad Est rispetto alla sede storica, oltre Strada Attiraglio, l'impianto si estende con la nuova area di ampliamento occupata da 17 silos di stoccaggio di capacità pari a 11.400 tonnellate per lo stoccaggio del grano durante il periodo di raccolta. L'area di ampliamento ha previsto un incremento della superficie totale di altri 4.745 mq, dei quali 1.394 mq coperti, 3.026 mq scoperti impermeabilizzati e 325 mq a verde.

Complessivamente, dunque, nell'assetto finale il sito occupa una superficie totale di **20.238 mq**, suddivisi in 7.509 mq coperti, 12.404 mq scoperti impermeabilizzati e 325 mq a verde.

Lo stabilimento è composto da:

- un silos di stoccaggio di materia prima, oggetto di ampliamento, come sotto specificato;
- un reparto produttivo, inserito in un immobile di cinque piani di 8.000 m²;
- un reparto di confezionamento, con annessi magazzini di stoccaggio del prodotto finito, oggetto di ampliamento, come sotto specificato.

Lo stabilimento si trova in una zona di transizione tra un territorio urbanizzato con uso prevalentemente di tipo industriale (a sud e ad ovest rispetto al sito) e un territorio caratterizzato da case sparse e terreni ad uso agricolo (a nord ed est del sito).

L'area confina:

- a nord e ad est con abitazioni con aree ad uso residenziale,
- ad ovest con alcune abitazioni e un'attività produttiva di logistica e trasporti,
- a sud con Via Francia, oltre la quale si trovano alcuni edifici produttivi e un'abitazione.

Come previsto dal PSC del Comune di Modena, lo stabilimento ricade in "Ambito da riqualificare; a-Aree di riequilibrio dei tessuti carenti".

Le coordinate centroidi del lotto sono Lon: 10.943488 Lat: 44.666799 (WGS84)

Si evidenzia che nel sito attuale si ritiene fosse presente un Mulino già dai tempi del Granducato di Modena, da cui il nome, dato alla zona, di "Molini Nuovi".

Il territorio circostante è formato da prevalenti zone industriali e case sparse. Non si individuano usi sensibili in prossimità dell'azienda, quali strutture scolastiche o sanitarie.

La viabilità principale della zona è costituita da: Tangenziale Nord di Modena Via Francia Strada Albareto.

Nelle vicinanze del comparto produttivo non sono presenti aree protette o di particolare pregio naturalistico.

 MOLINI INDUSTRIALI	<p align="center">VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE L.R. 20/04/2018 E D.LGS. 152/06 E SS.MM.II.</p>	<p align="center">Ottobre 2021</p>
--	--	--

Si riporta successivamente in **Figura 1** identificazione del sito rispetto al centro storico di Modena.



Figura 1 – Identificazione del sito aziendale rispetto al centro storico

 <p>MOLINI INDUSTRIALI</p>	<p>VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE L.R. 20/04/2018 E D.LGS. 152/06 E SS.MM.II.</p>	<p>Ottobre 2021</p>
--	--	-------------------------

Si riporta successivamente in **Figura 2** identificazione del perimetro aziendale.



Figura 2 – Perimetro aziendale, Strada Attiraglio n.133, Modena (Google Earth)

2.1. *Inquadramento acustico*

Il comune di Modena dispone di Classificazione Acustica approvata con Deliberazione del Consiglio Comunale n. 39 del 04/06/2018, e ritiene di collocare l'area interessata in: Classe V (area prevalentemente industriale), con valori di immissione massima di riferimento diurni e notturni rispettivamente di 70 e 60 dB(A). Nelle suddette aree si applica il criterio differenziale di 5 dB(A) diurni e 3 dB(A) notturni. I recettori sono ubicati in classe IV e V.

Di seguito si riportano estratti di cartografia del territorio relativi al Comune di Modena (MO), con individuazione dell'insediamento oggetto di analisi.

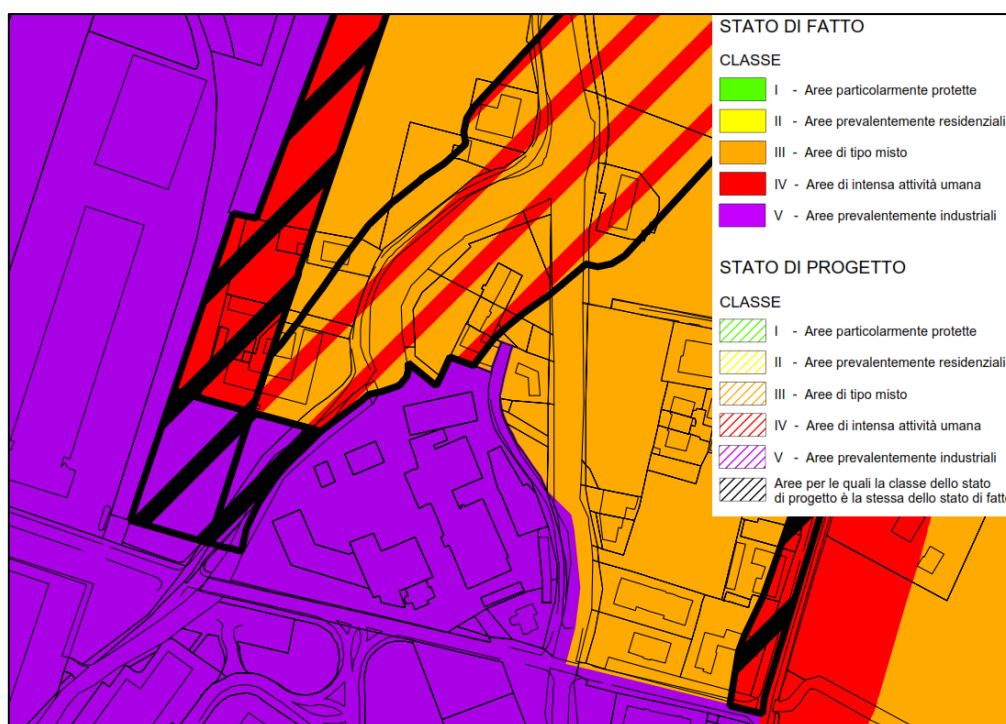


Figura 3 – Identificazione del sito su cartografia di classificazione acustica

Da un esame empirico l'area in oggetto risulta influenzata, soprattutto dal traffico veicolare di mezzi pesanti e leggeri su Via Francia, dalla movimentazione merci della ferrovia e da rumorosità diffusa proveniente dalla zona industriale.

Nel raggio di 500 m dall' insediamento, non sono presenti recettori particolarmente sensibili quali scuole di ogni ordine e grado e ospedali o case di cura. Nell'area circostante, in un raggio di circa 500 m, sono stati individuati diversi recettori potenzialmente sensibili, di cui uno limitrofo al futuro insediamento; è presente una casa abitata a nord, ad una distanza di circa 11 m dal confine e 17 m dal silo più vicino.

2.2. *Vincoli aree protette e Rete Natura 2000*

Si espone di seguito la relazione tra il sito in esame nei confronti delle Aree protette e Aree Rete Natura 2000. Le Aree protette sono rappresentate da parchi, riserve naturali, aree di riequilibrio ecologico, paesaggi naturali e seminaturali protetti. La Rete Natura 2000 è il principale strumento della politica dell'Unione Europea per la conservazione della biodiversità. La rete è costituita da Siti di Importanza Comunitaria (SIC), Zone di Protezione Speciale (ZPS) e Zone Speciali di Conservazione (ZSC), istituiti al fine di conservare gli habitat naturali e seminaturali, nonché la flora e della fauna selvatiche (ai sensi della Direttiva "Habitat" 92/43/CEE e alla Direttiva "Uccelli" 2009/147/CEE).

Da come si evince dalla **Figura 4**, ricavata dall'applicativo *WebGIS* (servizimoka) reso disponibile online dalla Regione Emilia Romagna, l'intervento non ricade in nessun ambito specifico.

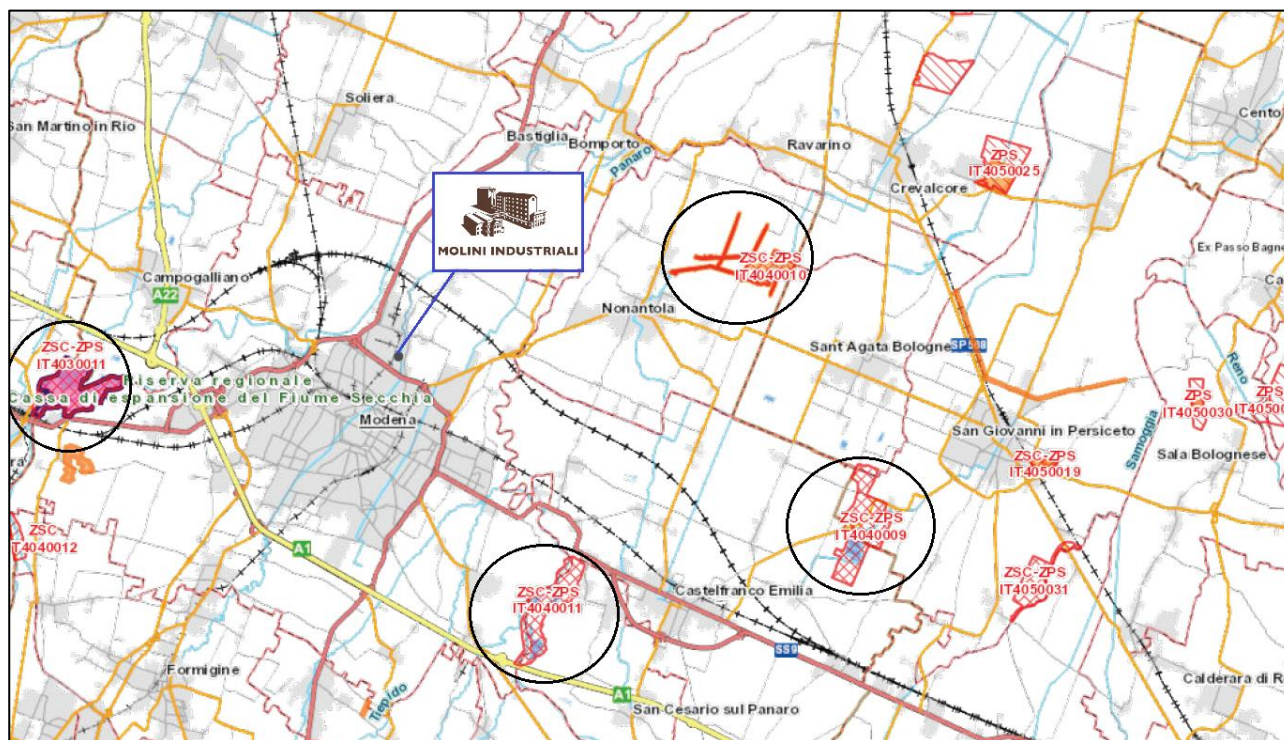


Figura 4 – Identificazione dell'area di interesse rispetto alle aree protette e RN2000

Le aree protette più vicine al sito di intervento sono rispettivamente:

- IT 4040010 "Il Torrazzuolo". sito nel Comune di Nonantola, a 10 km N-E in linea d'aria.
- IT 4030011 "Riserva Naturale Orientata del Fiume Secchia". sito nei Comuni di Modena e Rubiera, a 15,5 km N-O in linea d'aria.
- IT 4040011 "Casse di espansione del Fiume Panaro", sito nel Comune di Modena, a 10 km S-E in linea d'aria.
- IT 4040009 "Manzolino". sito nei Comuni di Castelfranco Emilia e San Giovanni in Persiceto, a 20 km S-E in linea d'aria.

Considerando che il sito di intervento non ricade all'interno di alcun ambito specifico, e data l'ampia distanza delle aree di tutela più vicine, l'intervento non risulta quindi essere assoggettabile ad alcun tipo di vincolo naturalistico imposto dalle Aree protette o dai Siti Rete Natura 2000.

3. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Come anticipato precedentemente, l'attività aziendale si configura come produzione di farine di varie tipologie, impiegate per la produzione di pane, pasta, pizza, dolci e semole.

Attualmente il valore di capacità massima di produzione è pari a **340 t/giorno**.

L'attività è svolta su n.3 turni giornalieri per n.7 gg/settimana (dalla domenica sera al sabato pomeriggio), per circa 338 gg/anno distribuiti per tutte le 52 settimane/anno.

Si tratta di un tipico ciclo di fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali, gestito attraverso utilizzo dell'informatica, dell'elettronica e della robotica, applicata sia al controllo del processo, sia al controllo del prodotto. Tutte le lavorazioni avvengono, in particolare, tramite l'utilizzo di un sistema informatico interfacciato con tutte le macchine principali ed accessorie presenti nell'impianto produttivo, che ne sovrintende le operazioni, e garanzia di eliminazione di possibili errori umani. Inoltre, il sistema informatico prevede di attuare il completo arresto dell'impianto produttivo qualora anche uno solo dei sensori presenti lungo tutto il processo produttivo dovesse essere sollecitato per una qualsiasi anomalia di processo.

Schematicamente il ciclo produttivo è descritto attraverso le seguenti fasi:

FASE A – RICEVIMENTO, PREPULITURA E STOCCAGGIO MATERIE PRIME (GRANO TENERO)

Ricevimento materie prime (grano tenero)

Il cereale grezzo arriva in stabilimento.

Prepulitura

Il grano viene liberato dalle impurità e dai corpi estranei sfruttando la differenza di dimensione, forma e peso del materiale che si vuole rimuovere; l'operazione avviene tramite diverse macchine.

Stoccaggio del grano

Dopo il ciclo di prepulitura, il grano è trasportato ai sili di stoccaggio

FASE B – PRELIEVO, PULITURA E TRATTAMENTO DEL GRANO PRIMA DELLA MACINAZIONE

Prelievo dei cereali

Il prelievo dei cereali dai sili avviene tramite una batteria di dosatori

Pulitura

Il flusso di grano passa attraverso una macchina “combinata”, che unisce le fasi di pulitura, classificazione e spietatura; il sistema è composto da tre elementi montati su un’unica struttura.

Pulizia intensiva

Il flusso di grano entra a questo punto nella macchina pulitrice orizzontale intensiva, che permette di ottenere una pulizia intensiva del grano senza intaccarne l’integrità.

Separazione

Il grano entra in un separatore a ciclo chiuso di aria per l’asportazione delle particelle leggere e polverose generatesi dopo la pulizia intensiva.

Bagnatura

Dopo aver subito i trattamenti di pulitura, il grano entra nella macchina elettronica di rilevazione dell’umidità, per consentire la corretta impostazione della macchina bagnagrano.

FASE C – MACINAZIONE

Macinazione

Una volta passato un periodo di tempo adeguato (da 15 a 48 ore), variabile in base alla tipologia di grano (duro, semiduro o tenero), il grano viene estratto dalle celle di riposo e avviato a macinazione, previa spazzolatura per togliere la parte del pericarpo. La macinazione vera e propria avviene all’interno del laminatoio a cilindri e consiste nelle operazioni di pre-rottura, rottura, riduzione, svestimento, rimacina della cariosside dei cereali macinati e dei prodotti semifiniti delle stesse, come ad esempio la crusca.

Setacciatura

In funzione della granulometria, i prodotti della macinazione vengono divisi e classificati mediante un’apposita macchina di stacciatura, che permette di separare le parti cruscali dalla farina e dalla semola.

Stoccaggio

La farina ottenuta viene convogliata, tramite un trasporto pneumatico in pressione, ai silos di stoccaggio

FASE D – CARICO ALLA RINFUSA FARINE

Carico alla rinfusa

Il prodotto proveniente dalle celle di deposito, tramite trasporto in pressione, viene convogliato all'interno di un buratto di sicurezza attraverso una tramoggia di carico e un sistema centrifugo.

Non sono previste pertanto variazioni al diagramma di flusso del ciclo produttivo, che per completezza si è deciso di riportare in seguito.

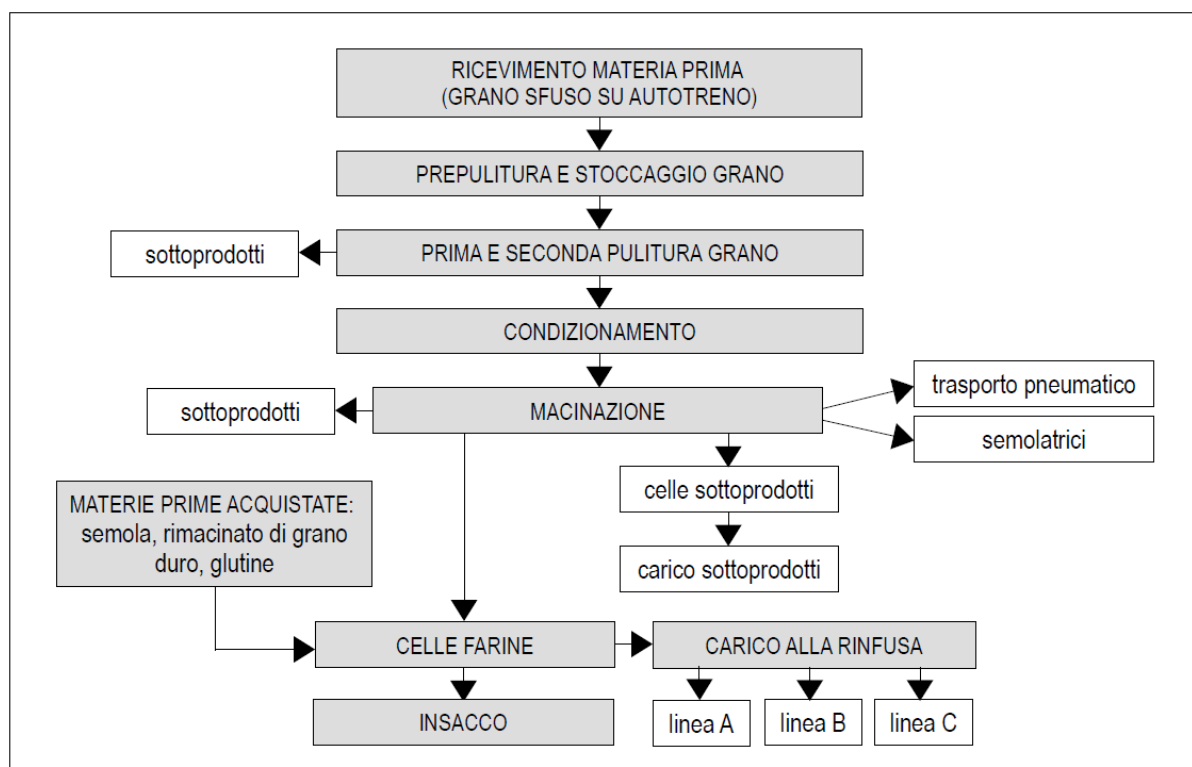


Figura 5 - Schema del processo produttivo

3.1. DESCRIZIONE DEL PROGETTO DI MODIFICA

Attualmente sono autorizzati n. 15 punti di emissione in atmosfera e l'inquinante principale generato dall'attività aziendale è materiale particellare (polveri di grano). Tutti gli impianti sono dotati di sistema di abbattimento costituito da filtro a tessuto.

I sistemi di abbattimento in ciascuna emissione in atmosfera sono del tipo filtro a maniche a bassa temperatura con sistema di pulizia ad aria compressa in controcorrente. Ogni filtro è costituito da una struttura metallica chiusa all'interno della quale sono disposte verticalmente le maniche in tessuto filtrante aventi dimensioni diverse in base al modello installato. L'aria polverosa entra tangenzialmente nel filtro, sulla parte superiore cilindrica e per effetto di decantazione ciclonica le particelle più pesanti cadono verso il basso. Non si generano rifiuti dai sistemi di contenimento, i filtri vengono rigenerati.

In merito alle modifiche previste si segnalano le seguenti variazioni :

1. Rinnovamento completo di tutte le macchine e degli impianti che compongono il reparto macinazione.

In particolare, verranno sostituite tutte le macchine chiave del processo, ossia: plansister, laminatoi e semolatrici. Tutte le macchine previste sono di ultima generazione, e rispondono alle esigenze dell'industria 4.0. In particolare i laminatoi, nella loro versione automatica, garantiscono una maggiore flessibilità del processo di macinazione - oltre ad offrire un settaggio macchina semplificato per l'operatore. I plansister, a parità di ingombri esterni, grazie ad un design innovativo aumentano la superficie staccante di oltre il 10%, garantendo una efficienza proporzionalmente maggiore. È inoltre prevista la sostituzione di tutte le motorizzazioni attuali con motori elettrici ad alta efficienza e di ultima generazione, che permetteranno un significativo risparmio energetico per unità di prodotto lavorata. L'impianto progettato è altamente performante e versatile anche dal punto di vista diagrammatico, in quanto è stato studiato in modo da ottenere la capacità di produzione richiesta, ma ottimizzando al massimo e in modo strategico gli spazi, anche attraverso l'utilizzo di laminatoi sovrapposti.

2. Installazione di un nuovo impianto di aspirazione e relativo sistema di abbattimento a servizio della fase di prima e seconda pulitura grano.

Il nuovo punto di emissione in atmosfera sarà denominato E16 “PRIMA E SECONDA PULITURA GRANO” ed opererà in parallelo all’impianto di aspirazione E2 “PRIMA E SECONDA PULITURA GRANO”. Il nuovo impianto sarà pertanto installato nel *“locale macchine celle fariniere”*, così come indicato all’interno dell’aggiornamento della planimetria delle emissioni. Si rende necessario installare tale impianto di aspirazione in quanto, rispetto all’analogo impianto di aspirazione esistente e generante il punto di emissione E2, il nuovo impianto avrà operatività diversa e potrà operare in modo indipendente rispetto all’impianto E2.

Il nuovo impianto generante il nuovo punto di emissione in atmosfera E16 “PRIMA E SECONDA PULITURA GRANO” sarà funzionante per un massimo di 24 ore/giorno e 338 giorni/anno. Il sistema di abbattimento a servizio dell’impianto sarà, analogamente agli altri impianti presenti in stabilimento, costituito da maniche filtranti in tessuto.

Il sistema di aspirazione e pulitura di questa fase non sarà centralizzato, bensì costituito da n.2 circuiti di filtrazione separati, aspiranti rispettivamente le fasi di *spietatura* e la *I e II pulitura grano*. Ogni circuito è dotato di elettroventilatore ed è costituito da una struttura meccanica cilindrica chiusa, contenente le maniche filtranti (rispettivamente n.56 e n.72 maniche).

Vista la tipologia di lavorazione, totalmente analoga all’impianto esistente E2, si prevede che l’unico inquinante all’emissione presente del nuovo impianto di aspirazione generante il nuovo punto di emissione in atmosfera E16 potrà essere *“materiale particellare”*, con limite emissivo massimo di 10 mg/Nmc (in conformità a quanto stabilito al punto 4.20 della D.G.R. 1769/10 e s.m.i.).

3. Potenziamento di n. 13 impianti di aspirazione autorizzati

Si prevede il potenziamento degli impianti di aspirazione autorizzati generanti i punti di emissione in atmosfera n. E1, E2, E3, E4, E5, E6, E8, E9, E10, E11, E12, E13, E15, attraverso l'aumento delle rispettive portate autorizzate ed adeguamento di alcuni filtri di abbattimento.

La richiesta in oggetto è formulata sulla base di valutazioni interne che hanno portato a determinare la necessità di aumentare la portata massima dei suddetti impianti, in modo da incrementare ulteriormente le performance attese di aspirazione. In questo modo sarà possibile avere la certezza del raggiungimento dell'optimum di aspirazione e la garanzia della corretta igiene dei locali.

Per il punto di emissione E15 si notifica contestualmente la **correzione** di refuso all'interno del nome autorizzato, in quanto il nome corretto risulta essere "TORRE PREPULITURA GRANO" (e non "prepolitura" come erroneamente indicato all'interno dell'atto autorizzativo).

Gli impianti oggetto di modifica includono anche alcuni autorizzati ma non ancora messi a regime (E12, E13, E15) sono stati autorizzati con l'ottenimento dell'AIA vigente ma non sono stati ancora messi in funzione, pertanto non ancora messi a regime. Si è valutato infatti che, analogamente agli altri, tali impianti dovranno essere potenziati per far fronte alle necessità aziendali future.

Si precisa anche che la presenza degli addetti all'interno degli ambienti serviti da tali impianti di aspirazione risulta (e risulterà) essere comunque ridotta al minimo, in quanto le attività aspirate risultano essere quasi esclusivamente automatizzate. La presenza di addetti all'interno di tali locali è prevista nei casi in cui sia necessario verificare l'avanzamento dei lavori o in casi di manutenzione degli impianti e delle macchine.

Ad eccezione della modifica della portata massima ed adeguamento di alcuni impianti di abbattimento, allo stato di progetto non si prevede di variare l'operatività degli impianti di aspirazione generante, riportate comunque nel QRE aggiornato di cui alla presente modifica. Non si prevede infine una variazione qualitativa della tipologia di inquinanti generati (*materiale particellare*).

La direzione prevede che a seguito della sostituzione dei macchinari obsoleti a favore dei nuovi passeranno diversi mesi (verosimilmente un anno) prima che le attività tornino completamente a regime. Si consideri anche che a seguito del rinnovamento impiantistico sarà necessario svolgere i vari collaudi interni. A seguito della verifica di tali condizioni, il gestore prevede verosimilmente che il nuovo assetto impiantistico sarà a regime nel corso del 2023.

4. INTERFERENZE AMBIENTALI DEL PROGETTO E AZIONI DI MITIGAZIONE

Si prevede la proposta di revisione delle soglie massime autorizzate di concentrazione delle emissioni in atmosfera, in modo da mitigare l'impatto derivante dalle modifiche previste dal presente progetto.

Dal punto di vista della matrice ***emissioni in atmosfera*** si prevede in definitiva che l'impatto potrà essere lievemente negativo, in quanto si prevede un aumento di flusso di massa inquinante giornaliero (parametro polveri), stimabile a circa + 17 %. Dai risultati emerge comunque che, in termini di valori assoluti, i flussi di massa reali attesi allo stato di progetto proposto non aumenteranno in modo significativo rispetto allo stato di fatto attuale.

I valori di emissione registrati nel corso degli autocontrolli sono stati sempre molto bassi rispetto al limite massimo autorizzato.

Parallelamente, è possibile prevedere come il progetto porterà un miglioramento alle matrici :

- **Energia**, allo stato di progetto è ragionevole prevedere un miglioramento in termini di *efficienza energetica*, in quanto saranno sostituite tutte le macchine del reparto macinatura (obsolete) con macchine nuove e più performanti. Inoltre, saranno sostituite tutte le motorizzazioni attuali con motori elettrici ad alta efficienza. Tale efficientamento porterà al miglioramento delle performance energetiche dell'impianto.
- **Sistema socio-economico**, in quanto le modifiche di ammodernamento previste porteranno miglioramenti nell'efficienza del sito, con conseguente crescita aziendale. Rispondere alle esigenze dell'industria 4.0 è di fondamentale importanza per l'impresa, poiché l'ammodernamento delle macchine e degli impianti permetterà di mantenere alta la competitività aziendale, con conseguente tutela del settore. Il progetto di modifica permetterà all'azienda di affrontare uno sviluppo innovativo, con conseguenti benefici diretti non solo per l'economia del settore, ma anche per i lavoratori e per l'ambiente circostante.

Alla luce dell'entità degli impatti precedentemente descritti, non sono previste particolari opere per la mitigazione degli impatti previsti sulle matrici considerate. Si prevede comunque la proposta di revisione delle soglie massime autorizzate di concentrazione delle emissioni in atmosfera, in modo da mitigare l'impatto derivante dalle modifiche previste dal presente progetto.

In via cautelativa è possibile definire che l'impatto nei confronti della matrice ***rumore*** è da ritenersi **negativo**, ma comunque **poco significativo**.

Si evidenzia infatti che, dall'analisi condotta per l'esecuzione dell'aggiornamento dell'impatto acustico ambientale, risultano livelli, in previsione, tali da non violare il criterio differenziale che si applica all'interno degli ambienti abitativi e degli uffici di 5 dB durante il periodo diurno e di 3 dB durante quello notturno

L'impatto derivante dall'attuazione del progetto, nei confronti delle matrici ***rifiuti, risorsa idrica, suolo e sottosuolo, rifiuti, materie prime, viabilità, fauna e vegetazione, paesaggio*** è da ritenersi **nullo**, in quanto le modifiche di progetto non influenzeranno in alcun modo tali matrici.

5. CONCLUSIONI

Il progetto impiantistico, così come formulato e descritto, non è inclusivo di alternative progettuali in quanto trattasi di intervento di modifica ad attività già avviate ed autorizzate. Non sono previste modifiche alla natura del ciclo produttivo ma un ammodernamento delle macchine con contestuale potenziamento degli impianti di aspirazione a servizio delle stesse.

L'analisi delle modifiche previste per lo stato di progetto, relative alla sostituzione delle macchine dei reparti con contestuale potenziamento degli impianti di aspirazione, ha permesso di prevedere i possibili impatti sulle varie matrici ambientali prese in considerazione.

Allo stato di progetto, i principali impatti previsti saranno limitati nelle ore di attività aziendale e limitatamente al perimetro aziendale.

La considerazione degli impatti, riferibili all'attuazione del progetto in esame, porta a ritenere che l'attuazione del progetto di rimodernamento, consistente nella sostituzione delle macchine di lavoro e del potenziamento degli impianti di aspirazione, non comporterà impatti negativi in modo significativo sull'ambiente o sulla salute umana. Considerando quanto esposto infatti, si può ragionevolmente ritenere che allo stato di progetto gli impatti previsti saranno tendenzialmente nulli o comunque in direzione tendente alla **positività** degli stessi. Tutti gli impatti esaminati saranno comunque strettamente dipendenti dall'operatività degli impianti, pertanto, le possibili interferenze sulle matrici *atmosfera* e *rumore* sono (e saranno) da ritenersi **diretti** (in quanto circoscritti all'ambito di intervento) e **reversibili** (in quanto cessanti al cessare dell'azione impattante).

Alla luce delle considerazioni esposte si ritiene che il progetto in esame non si ponga in contrasto rispetto ai piani urbanistici subordinati, ad aree di tutela o a zone protette dal punto di vista naturalistico. In generale è possibile sostenere che non sussistono condizioni di contrasto circa i vincoli territoriali vigenti.