

COMMITTENTE

SILCOMPA S.p.A.

SEDE LEGALE

Via Fosdondo n° 71 - 42015 Correggio (RE)

SEDE IMPIANTO

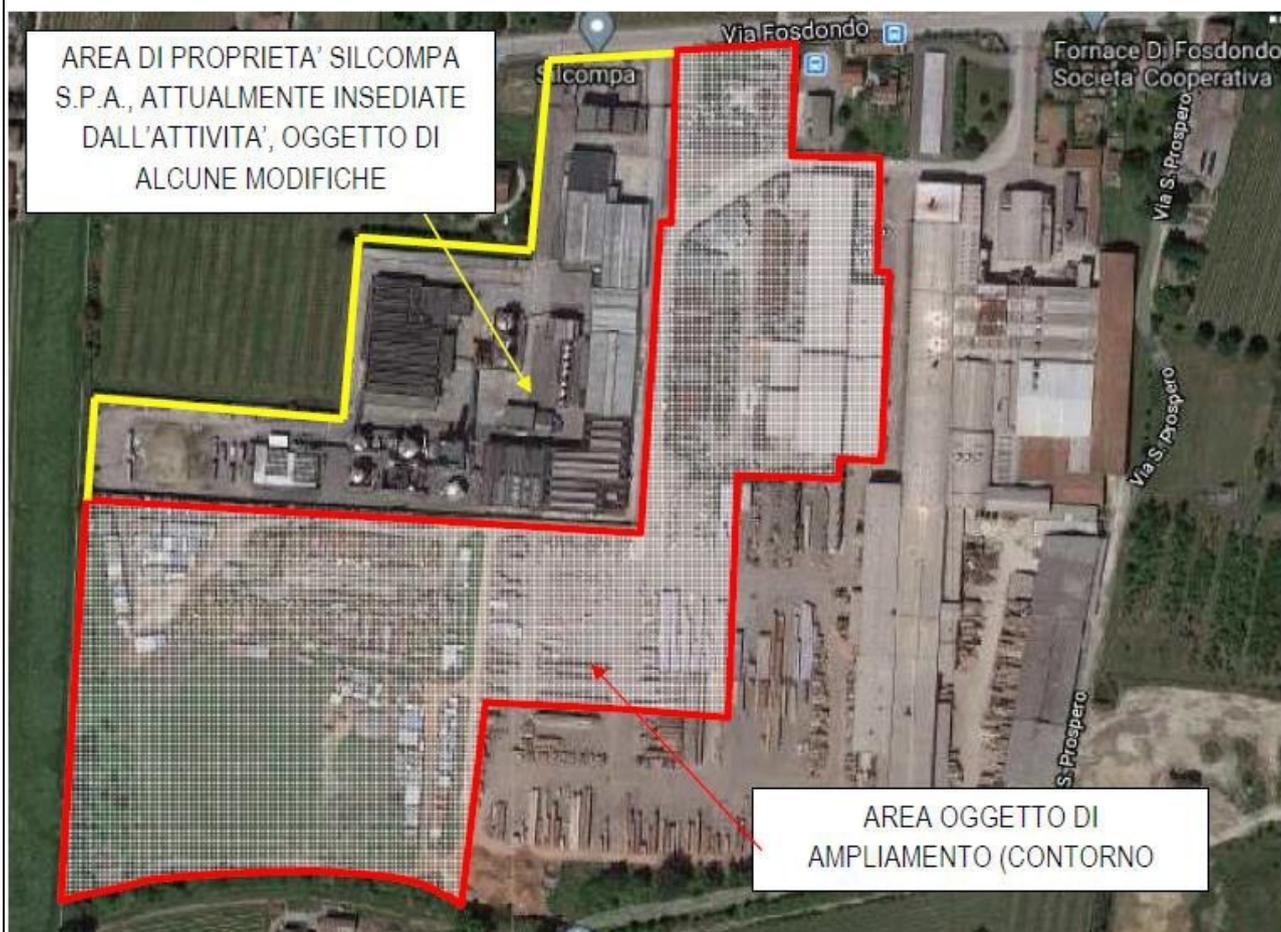
Via Fosdondo n° 71 - 42015 Correggio (RE)

TITOLO DEL PROGETTO

**AMPLIAMENTO DELLO STABILIMENTO CON AUMENTO DELL'AREA PRODUTTIVA
E DELLA CAPACITÀ DI STOCCAGGIO DELL'ALCOOL ETILICO**

ELABORATO

RISPOSTA RICHIESTA INTEGRAZIONI
VERIFICA DI ASSOGETTABILITÀ A VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE



IL PROPONENTE

SILCOMPA S.p.A.



LO STUDIO INCARICATO

SIL ENGINEERING SRL



REGGIO EMILIA, 20/10/2022

INTRODUZIONE

Il presente documento intende dare riscontro alla richiesta di integrazioni, avanzata relativamente alla Procedura di Verifica di Assoggettabilità a VIA, ai sensi dell'art. 10 della L.R. 4/2018 e dell'art. 19 del D.lgs. 152/2006, del progetto denominato *“Ampliamento dello stabilimento con aumento dell'area produttiva e della capacità di stoccaggio dell'alcool etilico - progetto SILAGRI”*, presentato da Silcompa S.p.A localizzato nel comune di Correggio (RE).

La procedura è stata acquisita dal Servizio Valutazione Impatto E Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna con PG.2022.0911976 del 21 settembre 2022 [Fasc. 1311/62/2022].

La richiesta di integrazioni in oggetto è pervenuta tramite PEC in data 03/10/2022 da parte del Servizio Valutazione Impatto E Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna.

1. *“Con riferimento alla descrizione dell’impianto in esame riportata a pag. 41 dello studio preliminare ambientale, al fine di poter valutare gli eventuali impatti attesi, descrivere la fase di denaturazione dell’alcol e le sostanze impiegate e quella di refrigerazione, indicando inoltre cosa significa che il progetto permetterà all’azienda di “internalizzare alcune lavorazioni” descrivendo le stesse e gli eventuali impatti ambientali attesi”.*

a) Fase di denaturazione dell’alcole

L’azienda Silcompa è specializzata da decenni nella preparazione di alcole denaturato, sia esso completamente denaturato (tipologia comunemente identificata con l’alcole di colore rosa, ma oggi disponibile anche con formulazione incolore), ovvero denaturato con aggiunta di denaturanti speciali, conformemente all’art. 27, commi 2bis e 3 (lettere a e b) del D.Lgs. 504/1995 e dell’art. 2 del D.M. 524 del 1996.

L’alcole è sottoposto a denaturazioni per esigenze di carattere fiscale degli utilizzatori nostri clienti, in quanto solo attraverso la denaturazione esso può essere esentato, per natura, dal pagamento dell’accisa, considerando che l’aggiunta dei denaturanti rende l’alcole non più idoneo ad un consumo commestibile umano, divenendo così prodotto non più sensibile per l’imposizione tributaria delle accise.

In concreto, l’operazione di denaturazione consiste nell’aggiungere all’alcole etilico di origine agricola le sostanze stabilite dai regolamenti comunitari e dall’Agenzia della Accise, Dogane e Monopoli nazionale, nelle piccole quantità definite dalla normativa (cfr. riferimenti di cui sopra) o dalle specifiche autorizzazioni rilasciate al singolo operatore.

Il tutto si svolge, quotidianamente, alla presenza di funzionari dell’Agenzia ADM, e avviene in questo modo:

- 1) L’alcole neutro, nelle quantità determinate dalla singola lavorazione, è travasato all’interno dei serbatoi identificati come denaturatori (e come tali approvati dall’Amministrazione finanziaria);
- 2) Previa determinazione dei quantitativi occorrenti, sono introdotte le sostanze denaturanti negli stessi serbatoi-denaturatori;
- 3) Infine, è avviata la fase di miscelazione (i serbatoi-denaturatori sono chiusi e contengono una pompa di ricircolo per la miscelazione ottimale del prodotto, dato da alcole + denaturanti);
- 4) Travaso del prodotto ottenuto in serbatoi di stoccaggio alcole denaturato, oppure direttamente in cisterne montate su automezzi (per la consegna al destinatario finale).

Nello stabilimento Silcompa, approvato dall’Agenzia ADM anche come opificio di denaturazione, sono autorizzati 15 serbatoi-denaturatori, destinati esclusivamente alle operazioni sopra descritte; essi si trovano all’interno di bacini di contenimento, previsti per affrontare adeguatamente condizioni anomali e/o di

emergenza senza arrecare alcun impatto negativo sull'ambiente.

Le sostanze denaturanti utilizzate, come da specifiche previsioni normative/autorizzative di settore, sono:

- Acetato di Etile;
- Acetone;
- Bitrex;
- Cetilpiridinio;
- Cicloesano;
- Dietil-ftalato;
- Esano;
- Eucaliptolo;
- Glicole Etilenico;
- Isobutilico;
- Isopropilacetato;
- Isopropilico;
- Metanolo;
- Metiletilchetone;
- Muschio sintetico;
- N-esano;
- N-propilico;
- Essenza di Lavanda;
- Essenza di anice stellato;
- Terbutilico;
- Tensioattivo vegetale;
- Toluolo;
- Timolo;
- Reactive Red 24;

b) Fase di refrigerazione di processo

Silcompa, per consentire una conduzione ottimale degli impianti produttivi, si è dotata di sistemi centralizzati di raffreddamento adiabatico a circuito chiuso, progettati per sostituire la vecchia tecnologia delle torri evaporative. Essi sono installati all'esterno per smaltire in ambiente il calore estratto dai processi di lavorazione dell'alcole (negli impianti di Rettifica e Disidratazione), ottenendo così diversi vantaggi, tra cui:

- Migliori prestazioni di raffreddamento con aumento dell'efficienza di trasferimento di calore.
- Considerevole risparmio sui costi operativi e conseguente minor costo totale di gestione.
- Nuovi standard di impatto ambientale, sia nell'impronta idrica che nelle emissioni totali.

Di per sé, il circuito adiabatico è un sistema di raffreddamento dell'acqua che utilizza aria ambiente a circuito chiuso; esso è composto da: scambiatori di calore acqua-aria a pacco alettato (radiatore), ventilatori assiali per la convezione forzata dell'aria, un modulo adiabatico per il pre-raffreddamento dell'aria nei periodi caldi ed un dispositivo di controllo per la gestione del sistema.

Esso, durante la maggior parte dell'anno, funziona come un convenzionale termoconvettore a secco, senza consumo d'acqua ed il calore trasportato dall'acqua viene dissipato nell'ambiente tramite convezione dell'aria forzata dai ventilatori. Invece, durante i periodi ove vi è un'alta temperatura ambiente e solo quando la modalità a secco non è sufficiente per mantenere la temperatura dell'acqua in uscita entro un set point massimo preimpostato, la modalità adiabatica viene automaticamente attivata. L'aria ambiente ad alta temperatura, prima di entrare nello scambiatore alettato, passa attraverso la "camera adiabatica" dove è aggiunta umidità e conseguentemente pre-raffreddata. In questo caso il dispositivo di controllo regola continuamente la quantità di acqua e ne fa evaporare solo quella necessaria per mantenere il set point desiderato.

c) Internalizzazione di alcune lavorazioni

In buona sostanza, tramite la realizzazione del progetto di ampliamento, l'azienda potrà realizzare da sé maggiori produzioni di alcole disidratato, limitando gli acquisti di alcole già disidratato, realizzato dai propri fornitori.

Considerato che lo scopo della disidratazione è quella di separare l'alcole dall'acqua in esso contenuta, l'unico "scarto" di lavorazione è appunto costituito dalla percentuale di acqua. Quest'ultima però sarebbe oggetto del recupero individuato a progetto e quindi non contribuirebbe ad alcun impatto ambientale (se non in caso di emergenza).

Inoltre, Silcompa potrà beneficiare di maggior spazio di stoccaggio dell'alcole, consentendo una programmazione degli approvvigionamenti molto più regolare, il che, ragionevolmente, dovrebbe ridurre le operazioni di travaso presso il deposito costiero nostro fornitore. Considerato che l'impatto ambientale dei serbatoi è costituito dalle sole emissioni in atmosfera per il tramite dei c.d. "sfiati" e che, anche a tutt'oggi, essi sono stati qualificati come emissione non significativa, si ritiene, anche per questa tipologia di lavorazione, pressoché irrilevante l'impatto ambientale futuro.

2. *“Tenuto conto che le aree interessate dall’ampliamento in progetto sono state oggetto di altra attività e che dallo studio preliminare ambientale a pag. 64 emerge che “si è proceduto alla verifica della non contaminazione delle terre tramite apposite analisi del terreno, per il riutilizzo di quanto scavato nell’area di cantiere”, descrivere le operazioni effettuate ed il piano di caratterizzazione adottato con i relativi esiti analitici al fine di esplicitare la non contaminazione dell’area acquisita”.*

Si allega (1) la [relazione del 03/09/2021 del geologo Massimo Casali](#), corredata dai rispettivi rapporti di prova.

3. *“Con riferimento alla fase di cantiere, anche al fine di approfondire le conoscenze relative alle lavorazioni e alle strutture/impianti in progetto, per la valutazione degli impatti attesi:*

- *Indicare il cronoprogramma dei lavori in progetto descrivendo le opere di scavo (quantitativi delle terre e rocce scavate e movimentate, profondità di scavo e relativa interferenza con le eventuali falde superficiali);*

- *Secondo quanto indicato “le interferenze in fase di cantiere saranno di carattere temporaneo e limitate. Le emissioni acustiche più significative saranno generate dai mezzi di lavoro e di trasporto adibiti alla realizzazione degli impianti ed infrastrutture”; indicare le modalità con le quali si prevede di assicurare il rispetto della normativa vigente in materia di rumore”.*

a) Si allega [cronoprogramma dinamico \(Allegato 2\)](#) da cui si evincono le varie fasi di lavorazione previste; si allega anche la [descrizione delle opere di scavo \(Allegato 3\)](#);

b) le attività di cantiere saranno svolte da aziende di settore qualificate. Silcompa S.p.A. provvederà a svolgere monitoraggio di tali attività, verificando che nel corso di tale fase non si generino impatti significativi sulle varie matrici ambientali o sulla salute umana. Il personale di cantiere sarà dotato di efficienti dispositivi di protezione individuale per l’udito e sarà formato sul corretto uso degli stessi.

In fase di cantiere verranno adottati accorgimenti e misure organizzative/tecniche con le quali si prevede di assicurare il rispetto della normativa vigente in materia di rumore, tra cui:

- Introdurre ed impiegare in cantiere macchine meno rumorose ed in buono stato di manutenzione;
- Evitare di sovrapporre lavorazioni più impattanti dal punto di vista acustico (sfasamenti temporali);
- Mantenere quanto più lontano possibile le macchine ed i mezzi di cantiere (sorgenti di rumore) dai fabbricati nei pressi del perimetro aziendale (ricettori discreti);
- Organizzare e svolgere le lavorazioni più impattanti in orari di minor disturbo della popolazione (comunque esclusivamente in orario diurno);
- Spegnimento dei mezzi e delle macchine in caso di soste prolungate

4. *Considerato che la Ditta è un'azienda a Rischio d'incidente rilevante (RIR) come sinteticamente indicato a pag. 30 dello studio preliminare ambientale e che la tematica del rischio di incidente rappresenta un contenuto essenziale anche ai fini della valutazione degli impatti ambientali attesi, riportare opportune valutazioni anche con riferimento all'ampliamento in progetto; in particolare, in considerazione della richiesta di aumento della capacità di stoccaggio di alcool etilico che si configura come modifica dello stabilimento ai sensi dell'art. 18 del D.Lgs. 105/15, specificare se è stata presentata all'Autorità Competente la documentazione ai sensi dell'art.3 D.G.R. 1239/2016 per fornire informazioni sui rischi derivanti dallo stabilimento ai fini della pianificazione territoriale. Indicare inoltre se tale modifica comporta una variazione sulla pianificazione territoriale (es. estensione aree di danno esterne ai confini aziendali, frequenza di accadimento dello scenario incidentale, classe del deposito);*

Si riferisce che la Scheda Tecnica (D.G.R. 1239/2016) è in corso di revisione e sarà presentata entro la fine del corrente mese al fine di ottenere Nulla Osta di Fattibilità. Si allega analisi in tal senso contenuta [nell'allegato 4: "Richiesta integrazioni- Regione Emilia Romagna"](#), da cui emerge che la modifica in progetto (Silagri) non comporta variazioni rispetto allo stato attuale, in particolare rispetto alla pianificazione territoriale, confermando quanto seguente:

- Stabilimento di Soglia Inferiore ai sensi del D.Lgs. n.105/2015;
- Deposito di Classe I ai sensi del D.M. 20/10/1998;
- Compatibilità territoriale invariata ai sensi del D.M. LL.PP. 09/05/2001.

Si specifica inoltre che non saranno introdotte nuove sostanze rispetto allo stato attuale.

5. *"Relativamente alla qualità dell'aria, effettuare opportune valutazioni relativamente alle emissioni dell'impianto in esame allo stato attuale, valutando il contributo emissivo e l'impatto atteso in relazione alle modifiche di progetto; effettuare specifiche valutazioni in progetto; effettuare specifiche valutazioni in merito alle emissioni PM10 in considerazione delle indicazioni del PAIR 2020 e anche tenendo conto del fatto che il progetto in esame è collocato nel comune di Correggio che rientra nella zona della Pianura Ovest e fa parte di un'area nella quale si sono rilevati superamenti del valore limite giornaliero della qualità dell'aria per le PM10. In tal senso occorre anche considerare l'installazione di una centrale a biomasse di potenza 5 MW con emissioni non trascurabili di PM10; inoltre, il cippato in ingresso prevede percentuali di umidità fino al 55%, aspetto che incide sui rendimenti di combustione e relative emissioni. Effettuare, dunque, adeguate valutazioni sulle modalità gestionali, atte a ridurre le emissioni e massimizzare le rese energetiche, ed eventualmente indicare eventuali aspetti "compensativi" delle emissioni della caldaia."*

Relativamente alla nuova caldaia alimentata a biomassa, il sistema di abbattimento delle polveri post combustione è affidato ad un primo sistema "multiciclone" per la separazione delle polveri grossolane e ad un successivo "precipitatore elettrostatico a secco" (comunemente chiamato elettrofiltro) per la separazione delle polveri sottili. Questo ultimo ha una efficienza di separazione fino al 99% ed è in grado di garantire emissioni di polveri $\leq 15 \text{ mg/Nm}^3$ al 6 %O₂, ovvero 10 mg/Nm^3 all' 11 %O₂. La separazione delle polveri avviene caricando positivamente le particelle di polveri in transito nel flusso dei gas di scarico tramite elettrodi alimentati elettricamente, successivamente le particelle di polveri con carica positiva si depositano nelle piastre di raccolta elettricamente collegate a terra e quindi, separate dal flusso dei gas di scarico, possono essere rimosse meccanicamente (cfr. [Allegato 5, "Info tecnica combustione delle ceneri"](#)).

Il sistema di combustione è composto da camera primaria di combustione (dotata di ampia griglia mobile piana in grado di permettere una rapida evaporazione dell'eccesso di contenuto di acqua presente nel combustibile), da camera di combustione secondaria (dove avviene il controllo dei parametri utili a garantire ridotti valori di NO_x e CO). All'interno della camera primaria avviene il processo di essiccazione, gassificazione, combustione, trasformazione in cenere. All'interno della camera secondaria si completa il processo di combustione con adduzione di aria secondaria. Il sistema è ulteriormente dotato di ricircolo dei gas di scarico in camera di combustione utile al controllo del tenore di ossigeno nel processo di combustione, sensori di temperatura interni alla camera primaria e secondaria utili ad evitare sovratemperature causa di cristallizzazione delle ceneri, e di sonda lambda montata in uscita ai gas di scarico. Altri sistemi adottati per migliorare l'efficienza riguardano il raffreddamento ad acqua della griglia piana di combustione, la movimentazione separata delle tre zone della griglia mobile, gli isolamenti termici di spessore 100 mm ad alta densità, i materiali refrattari di spessore fino a 150 mm.

La completa e ottimale combustione del legno verrà assicurata mediante:

- fornitura di un mezzo di ossidazione (aria) in eccesso;
- raggiungimento di un sufficiente tempo di permanenza della miscela gas combustibili-aria comburente nella zona di reazione;
- raggiungimento di una temperatura di combustione sufficientemente elevata;
- garanzia di una buona miscelazione dei gas combustibili con l'aria comburente attraverso un'elevata turbolenza.

Il sistema di gestione della combustione della caldaia permetterà quindi di gestire e monitorare la quantità di ossigeno residuo nei fumi.

La nuova caldaia a biomassa si configurerà, pertanto, come nuovo medio impianto di combustione e come tale rispetterà i limiti imposti dal D.Lgs. 183/2017 modificante il D.Lgs.152/06. Considerando che il PAIR2020 include il Comune di Correggio nell'elenco dei comuni con superamento dei PM10, il nuovo impianto sarà progettato e realizzato con elementi in grado di assicurare l'alta efficienza energetica e la corretta funzionalità del dedicato impianto di abbattimento, per poter garantire basse concentrazioni di inquinanti all'emissione (mitigazione dell'impatto).

Oltre a ciò, il progetto prevede alcuni elementi di compensazione dell'interferenza in oggetto:

- dismissione della caldaia generante il punto di emissione E2, attualmente autorizzato con AUA n.DET-AMB-2016-4610 del 21/11/2016. Seppur autorizzato con durata giornaliera saltuaria, a seguito della dismissione di tale impianto i relativi flussi di massa degli inquinanti saranno pari a zero (emissione spenta);
- Adeguamento dei limiti di emissione degli inquinanti autorizzati del punto di emissione E3, così come definito dal D.Lgs. 183/2017;
- La realizzazione dell'impianto fotovoltaico, in grado di fornire energia elettrica da fonti rinnovabili e non da combustibili tradizionali. Si prevede quindi anche l'impatto positivo generato dalla mancata produzione di emissioni indirette, previste nelle fasi di generazione (mix energetico nazionale) e trasporto del vettore energetico stesso.
- La realizzazione e consolidamento del verde in area aziendale, che prevede il rafforzamento delle aree verdi, con piantumazione di specie autoctone in grado di creare piccole aree utili al mantenimento di un certo grado di naturalità del comparto. Saranno privilegiate essenze autoctone in grado di restituire maggiormente l'identità naturale dei luoghi e migliorare l'inserimento paesaggistico dell'intervento.

Gli elementi di compensazione descritti permetteranno pertanto di spostare il bilancio emissivo dello stato di progetto.

Si consideri che la portata dei fumi di progetto di una caldaia a biomassa come quella in progetto (UTSR 5000), che utilizza come combustibile il cippato di legno M55, è di 26.730 Bmc/h a 180°C, che corrispondono ad una portata normalizzata di 14.943 Nmc/h.

Nonostante il cippato in ingresso preveda percentuali di umidità fino al 55%, la caldaia sarà in grado di operare con alto rendimento grazie alle caratteristiche tecniche costruttive degli apparecchi di combustione.

6. *"In relazione alla componente acque chiarire e dettagliare, con riferimento agli impianti di osmosi ed ultrafiltrazione, il ciclo di utilizzo e la quota di acque che si prevede venga smaltita."*

In particolare, l'acqua raccolta nella vasca in c.a. subirà il trattamento di ultrafiltrazione in grado di produrre sino a 40 mc/h di acqua trattata, con scarto pari a 0 mc/h prima di essere convogliata all'interno dei serbatoi di accumulo dove verrà aggiunto ipoclorito di sodio per la disinfezione. Successivamente, tali acque, subiranno il trattamento di osmosi ovvero di demineralizzazione. Quest'ultimo consiste nel passaggio dell'acqua attraverso membrane filtranti, in grado di produrre 15 mc/h di acqua pura. L'acqua prodotta in questo passaggio verrà accumulata in un serbatoio del volume di 3000 litri. Da tale serbatoio sarà prelevata l'acqua da destinare agli impianti di raffreddamento. Dallo stesso serbatoio verrà poi prelevata l'acqua da destinarsi ad un secondo passaggio osmotico, la cui acqua prodotta, ultra-pura, viene utilizzata nei generatori di vapore. Lo scarto di acqua totale, da smaltire, sarà di circa 12.000 mc/a (valore sovrastimato).

7. *"La valutazione previsionale di impatto acustico è stata elaborata applicando il criterio differenziale limitatamente ai nuovi impianti costituenti la modifica in quanto l'impianto già esistente è stato considerato a ciclo continuo ai sensi del D.M. 11/12/1996. Si ritiene occorra invece estendere l'analisi del criterio differenziale all'intero stabilimento, poiché non si può condividere, stando alle informazioni in possesso, l'inserimento dell'attività in oggetto all'interno delle casistiche previste dal medesimo D.M."*

Si allega alla presente aggiornamento della [Valutazione previsionale di Impatto Acustico \(Allegato 6\)](#).

8. *Approfondire la tematica dell'eventuale impatto odorigeno per l'impianto in esame descrivendo i presidi adottati e indicando se nel corso dell'attività gestionale della Ditta sono emerse particolari criticità; si chiede inoltre di effettuare opportune considerazioni per lo stato di progetto in considerazione delle modifiche proposte.*

Per quanto riguarda l'impatto odorigeno, l'azienda adotterà alcuni presidi e modalità gestionali per prevenire le eventuali nuove fonti di odore. Sarà posta particolare attenzione alla progettazione dei nuovi serbatoi di stoccaggio, poiché realizzati ad alta integrità strutturale. L'azienda garantirà lo svolgimento delle regolari manutenzioni sugli impianti, assicurando l'agevole accesso agli stessi e la predisposizione di idonei bacini di

contenimento per scongiurare potenziali perdite. I nuovi serbatoi di stoccaggio saranno inoltre collocati nella zona centrale dell'area di intervento (e non lungo i confini), come naturale prosecuzione degli edifici più alti già presenti, ovvero ad un'adeguata distanza in linea d'aria rispetto ai tracciati stradali e rispetto ai ricettori puntuali. Allo stato di progetto saranno presenti sfiati di sicurezza a servizio dei nuovi serbatoi, non costituiti da ventilazione forzata, ma da valvole che si attiveranno all'occorrenza: poiché aventi carattere temporaneo e sporadico, non si prevede che da tali emissioni possano generare criticità dal punto di vista odorigeno rispetto ai recettori fuori dal sito.

Dal punto di vista gestionale, le attività di carico/scarico di materie prime e prodotti finiti avvengono ed avverranno sempre con sistemi di pompaggio chiusi e a tenuta, secondo le modalità descritte dalle procedure interne. Poiché durante l'intero ciclo produttivo le materie prime e prodotti finiti sono e saranno sempre in luoghi confinati, non si prevede che da tali attività si possano generare odori sgradevoli.

Dal nuovo punto di emissione generato dalla centrale termica non si prevede che possano generarsi particolari odori sgradevoli, in quanto non riconducibili in modo specifico alle caratteristiche del tipo di biocombustibile utilizzato (cippato di legno).

Per quanto riguarda lo stoccaggio del cippato, la ditta adotterà tutte le buone prassi di deposito e conservazione, evitando che lo stesso possa marcire e produrre odori sgradevoli. Il cippato verrà quindi stoccato al chiuso presso la centrale termica e sarà isolato dai fenomeni atmosferici. Va altresì rilevato che, poiché il turnover di tale materiale in magazzino avrà una frequenza alta (la fornitura avverrà giornalmente), non si prevede che possano generarsi giacenze suscettibili ad eventuale marcescenza.

Non si prevede che lo stoccaggio dei rifiuti potrà generare interferenze olfattive significative.

È infine possibile sostenere che le eventuali interferenze previste presso l'impianto allo stato di progetto saranno pressoché paragonabili a quelle attuali: il progetto non prevede l'esecuzione di nuove lavorazioni od attività all'aperto in grado di aggravare le condizioni esistenti. Sia per lo stato di fatto che per lo stato di progetto non si prevede lo stoccaggio di sostanze a carattere odorigeno in ambienti non confinati.

Si evidenzia inoltre che nel corso dell'attività gestionale della Ditta non sono mai emerse particolari criticità relativamente all'odore, ovvero che nei confronti dell'azienda non sono mai pervenute ad oggi segnalazioni di odori molesti da parte dei ricettori puntuali in prossimità dell'azienda.

È pertanto possibile prevedere che l'impatto odorigeno allo stato di progetto sarà trascurabile, ovvero che non sarà in grado di generare criticità od arrecare inquinamento olfattivo presso i recettori sensibili posti in prossimità dell'azienda.

9. *“Allegare alla documentazione la relazione idraulica e la tavola grafica citate a pagina 62 dello studio*

preliminare ambientale; inoltre quantificare l'utilizzo della risorsa idrica nell'impianto effettuando un bilancio relativo all'impianto esistente valutando anche l'eventuale incremento del quantitativo di acqua utilizzata a seguito delle modifiche in progetto considerando anche le ottimizzazioni previste grazie all'utilizzo delle acque meteoriche e al riuso delle acque di processo."

Si allega [relazione idraulica \(Allegato 7\)](#) e [tavola grafica \(Allegato 8\)](#) di cui a pagina 62 dello studio preliminare ambientale.

Il consumo della risorsa idrica nell'impianto attuale è di 22.776 mc/a (quando si lavora a pieno regime), mentre il consumo della risorsa idrica nell'impianto in progetto sarà di 17.520 mc/a. Per un totale di 40.296 mc/a. Con il nuovo progetto si prevede di recuperare: 33.240 mc/a delle acque di processo e 10.385 mc/a delle acque meteoriche, per un totale di 43.625 mc/a.

In definitiva l'aspettativa è quella di non utilizzare la risorsa idrica pubblica.

10. *"Approfondire le valutazioni relative all'impatto visivo dell'impianto, anche mediante documentazione fotografica, riportando specifiche considerazioni rispetto alla visibilità dell'impianto dai diversi punti di osservazione presenti nell'area in esame; si chiede inoltre di specificare gli interventi previsti con cui <<verrà rafforzato e consolidato il verde di progetto lungo il confine Sud>> (pag. 115 dello studio preliminare ambientale), prevedendo eventuali ulteriori mitigativi volti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto e migliorarne l'inserimento nel contesto territoriale, anche in considerazione delle nuove strutture in progetto che presentano dimensioni significative ed in ragione della loro localizzazione confinante con territorio agricolo".*

Allegiamo [documentazione visiva dell'impatto visivo dell'impianto \(Allegato 9\)](#).

Per completezza e confronto è inclusa una panoramica generale attuale dell'area (cfr. allegato 9, file interno denominato "Vista 7 integrazione"). Le restanti immagini rappresentano invece lo sviluppo futuro.

Come già accennato in precedenza (cfr. risposta al punto 5, penultimo capoverso) e come descritto sulle immagini stesse, sarà rafforzato e consolidato il verde presente all'interno dell'area aziendale, che prevede un irrobustimento della flora esistente, con piantumazione di specie autoctone in grado di creare piccole aree utili al mantenimento di un certo grado di naturalità del comparto. Saranno privilegiate essenze autoctone in grado di restituire maggiormente l'identità naturale dei luoghi e migliorare l'inserimento paesaggistico dell'intervento.

Ciò con il duplice intento di rinvigorire le aree verdi del contesto e, al contempo, contribuire allo sviluppo del benessere dei collaboratori aziendali.

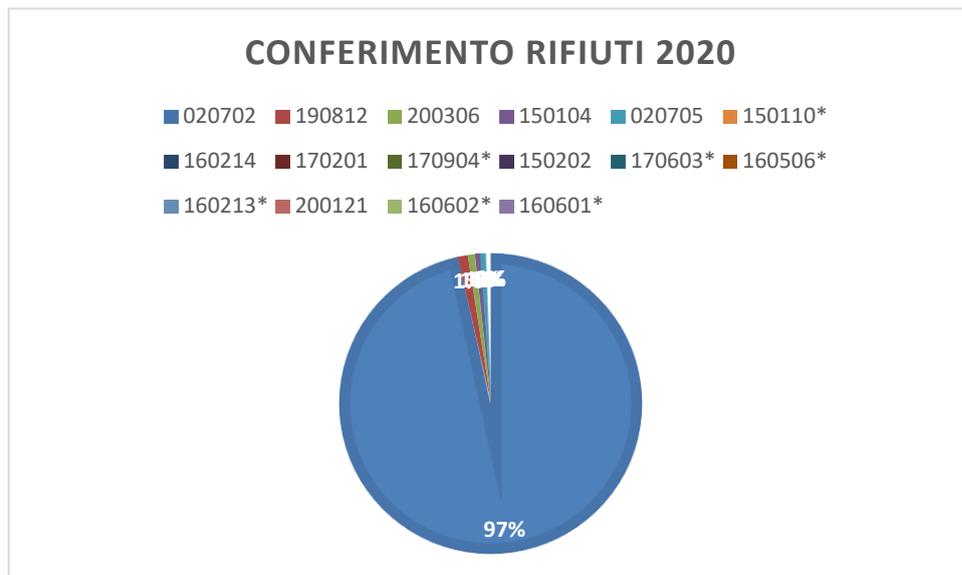
11. *“Indicare le caratteristiche dei rifiuti generati dall’impianto, descrivere le modalità e i presidi gestionali adottati in fase di esercizio e valutare l’eventuale impatto atteso in relazione alle modifiche di progetto.”*

L’impianto produce attualmente rifiuti generati dall’attività di lavorazione, imballaggio, stoccaggio e trattamento dell’etanolo. Si procede ad esporre nei seguenti prospetti i dati relativi alla tipologia e quantità di rifiuti conferiti a recupero/smaltimento nel corso degli ultimi n.2 anni solari di riferimento, 2020 e 2021.

Si riportano di seguito i dati dei rifiuti conferiti a recupero/smaltimento del **2020**:

2020		
EER	DESCRIZIONE	SCARICATO (Kg)
020702	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	5861280
190812	fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11	62700
200306	rifiuti prodotti dalla pulizia delle acque di scarico	42740
150104	imballaggi metallici	36830
020705	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	34260
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	13600
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	10970
170201	Legno	4660
170904*	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	980
150202	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	760
170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	200
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	158
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12	100
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	40
160602*	batterie al nichel-cadmio	19
160601*	batterie al piombo	3

Ed in forma grafica:

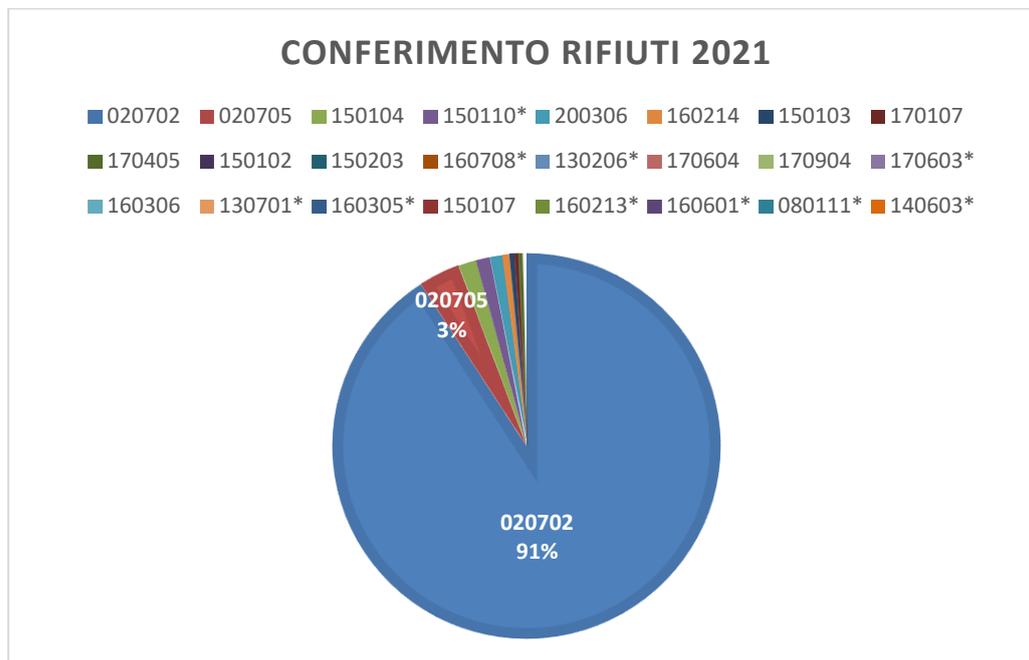


Nel **2020** sono stati inviati a recupero/smaltimento in totale 6.069.300 Kg di rifiuti, di cui 6.054.200 Kg di rifiuti non pericolosi (equivalenti a circa il 99,75 % del totale) e i restanti 15.100 Kg di rifiuti pericolosi (equivalenti a circa lo 0,25 % del totale). Il principale rifiuto prodotto, coincidente con il rifiuto descrittivo dell'attività in esame, risulta essere quello identificato con codice EER 020702 "rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche", che contribuisce da solo per il 97% del peso dei rifiuti conferiti. Le restanti tipologie di rifiuti derivano da attività di manutenzione dell'impianto di trattamento reflui, rifiuti da manutenzione in generale, imballaggi, apparecchiature fuori uso.

Si riportano di seguito i dati dei rifiuti conferiti a recupero/smaltimento del **2021**:

2021		
EER	DESCRIZIONE	SCARICATO (Kg)
020702	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	2886240
020705	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	109660
150104	imballaggi metallici	47860
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	37350
200306	rifiuti prodotti dalla pulizia delle acque di scarico	32840
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	17840
150103	imballaggi in legno	13400
170107	miscugli di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diversi da quelli di cui alla voce 17 01 06	10920
170405	ferro e acciaio	9860
150102	imballaggi di plastica	4060
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	1680
160708*	rifiuti contenenti oli	1440
130206*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	800
170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	640
170904	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	600
170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	500
160306	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	495
130701*	olio combustibile e carburante diesel	310
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	165
150107	imballaggi di vetro	120
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12	100
160601*	batterie al piombo	70
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	25
140603*	altri solventi e miscele di solventi	5

Ed in forma grafica:



Nel **2021** sono stati inviati a recupero/smaltimento in totale 3.176.980 Kg di rifiuti, di cui 3.136.215 Kg di rifiuti non pericolosi (equivalenti a circa il 98,7 % del totale) e i restanti 40.765 Kg di rifiuti pericolosi (equivalenti a circa l'1,3 % del totale). Il principale rifiuto prodotto, coincidente con il rifiuto descrittivo dell'attività in esame, risulta essere quello identificato con codice EER 020702 "rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche", che contribuisce da solo per il 91% del peso dei rifiuti conferiti. Le restanti tipologie di rifiuti derivano da attività di manutenzione dell'impianto di trattamento reflui, rifiuti da manutenzione in generale, imballaggi, apparecchiature fuori uso.

Ad ogni buon conto, sia in fase di esercizio, sia in fase di progetto i rifiuti prodotti saranno gestiti in conformità alla normativa vigente, ed in particolare al D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

Per completezza, si precisa che già allo stato attuale esiste un'area di deposito temporaneo dedicata ai rifiuti, recintata e suddivisa per codice EER, con apposita cartellonistica.

Silcompa si è dotata di un'apposita procedura sulla gestione dei rifiuti, connessa alla certificazione ambientale 14001, ottenuta nel 2020.

In particolare essa definisce l'organigramma aziendale per la gestione ambientale e prevede che solo gli operatori incaricati possano accedere all'area di deposito temporaneo dei rifiuti e che solo gli addetti alla gestione ambientale possano redigere formulari e registro di c/s.

Prima di procedere allo smaltimento dei rifiuti ne è identificata la natura (anche tramite apposita analisi/perizia estera, se necessario), e i rifiuti (prevalentemente imballaggi) sono collocati all'interno del deposito temporaneo con apposita cartellonistica identificativa e caricati su apposito registro di c/s.

Nell'ambito del Sistema di gestione integrato per qualità e ambiente, Silcompa si è prefissa obiettivi chiari di miglioramento della propria gestione nell'interesse ambientale, passando attraverso il consolidamento delle competenze in materia, l'accrescimento e la condivisione di una cultura interna volta alla tutela dell'ambiente ed il monitoraggio delle proprie performance ambientali.

Per quanto riguarda lo stato di progetto e considerato il recupero delle acque prospettato, non si prevede che il progetto potrà determinare una significativa variazione quali-quantitativa rispetto allo stato di fatto (rispetto ai volumi attuali di rifiuti conferiti su base annuale).

In particolare, si ritiene che l'unico nuovo rifiuto speciale di carattere permanente e significativo possa essere rappresentato dalla cenere della nuova caldaia a biomassa, in quanto la combustione di cippato legnoso genera ceneri per circa 1,5% del materiale combusto che si distinguono in:

- Ceneri pesanti o sotto griglia: è la frazione più consistente delle ceneri che si accumulano al di sotto della griglia della caldaia e sono convogliate in un serbatoio di accumulo (massa volumica 1,3 t/m³);
- Ceneri fini o volanti: sono le ceneri che derivano dalla pulizia dei fumi e si possono a loro volta distinguere in:
 - ceneri leggere da multiciclone;
 - ceneri fini da elettrofiltro (massa volumica è 0,8 t/m³).

La gestione delle ceneri da biomassa è disciplinata dalla parte IV del D.Lgs. n. 152/2006 (Norme in materia ambientale) che le classifica come "rifiuti speciali non pericolosi" nella categoria rifiuti inorganici provenienti da processi termici.

Il relativo codice EER [10.01.00] è distinto in:

- ceneri pesanti [10.01.01]
- ceneri leggere [10.01.03]

12. *“Con riferimento al traffico veicolare si chiede di contestualizzare e dettagliare le valutazioni generali riportate negli elaborati inerenti al numero complessivo di mezzi/anno, anche in considerazione dell’esperienza gestionale attuale. A fronte di un incremento di materiale stoccato del 200% è previsto un aumento di traffico di solo il 5%. Occorre inoltre tener conto del contributo del trasporto delle biomasse per l’alimentazione delle caldaie.”*

L’esigenza di incrementare la capacità di stoccaggio all’interno dello stabilimento di Correggio nasce dalla volontà aziendale di migliorare la programmazione degli approvvigionamenti di materia prima e la gestione separata delle varie qualità di alcole.

Ciò, tuttavia, non determinerà un automatico aumento delle vendite o degli acquisti (e quindi del traffico veicolare necessario per recapitarli) di pari misura.

Infatti, l’obiettivo primario dell’aumentata capacità di stoccaggio presso il sito di Correggio è quello di liberare con regolarità e progressione i serbatoi costieri affittati presso nostro partner commerciale di Ravenna, in maniera tale da avere spazio di contenimento sufficiente a scaricare le intere navi di prodotto acquistato, evitandone la sosta prolungata al porto (intanto che noi svuotiamo i serbatoi), limitando così anche l’occupazione delle acque e l’inquinamento che ne deriva.

Per questa ragione si spiega perché la previsione di aumento del traffico veicolare è stimata nel solo 5%: il traffico non aumenterà significativamente, ma sarà meglio distribuito nel tempo, evitando di avere, in prossimità degli arrivi nave a Ravenna, dei picchi di trasferimento alcole.

Per quanto attiene lo specifico caso della caldaia a biomassa, si stimano circa 18.000 tonnellate/anno di cippato pari a 60.000 m³/anno, cioè 2-3 camion al giorno.

13. *“In considerazione del “tool energia” contenuto nella documentazione presentata, si chiede di evidenziare i consumi energetici e le emissioni di CO₂ relativi allo stato ante operam e post operam anche al fine di evidenziare l’effetto degli interventi di progetto consistenti nella realizzazione dell’impianto fotovoltaico e della centrale a biomasse”.*

Si specifica che il tool energia presentato in precedenza rispecchia lo stato di fatto dello stabilimento; per il futuro sappiamo che una parte dei consumi saranno coperti dalla produzione dell’impianto fotovoltaico, che un maggior quantitativo di energia elettrica dovrà essere acquistato e che, al contrario, ci occorrerà un minor quantitativo di gas metano.

Alleghiamo pertanto i due schemi, uno riferibile allo stato attuale ([Allegato 10: “Tool Energia ante operam”](#)) ed il secondo per le stime di ciò che sarà con il futuro ampliamento ([Allegato 11 “Tool energia post operam”](#)).

La quota di gasolio per il trasporto si riferisce al gasolio acquistato dall’azienda per autotrazione, del quale

non si prevedono variazioni degne di nota.

Infine, si rappresenta che il cippato di legno è una risorsa rinnovabile. Un utilizzo programmato del patrimonio forestale, ed una gestione efficiente degli scarti legnosi, permettono una costante disponibilità di biomassa a fini energetici. La combustione del legno può essere considerata "CO2 neutra", poiché l'anidride carbonica rilasciata in fase di combustione è pari a quella fissata dalla pianta, durante la crescita, mediante il processo di fotosintesi. In questo modo si chiude il ciclo del carbonio, senza emissioni aggiuntive di gas serra in atmosfera.

ALLEGATI

Si allegano al presente studio:

1. [Relazione del 03/09/2021 del Geologo Massimo Casali;](#)
2. [Cronoprogramma dinamico;](#)
3. [Descrizione delle opere di scavo;](#)
4. [Richiesta integrazioni- Regione Emilia Romagna;](#)
5. [Info tecnica combustione delle ceneri;](#)
6. [Valutazione previsionale di Impatto Acustico aggiornata;](#)
7. [Relazione idraulica;](#)
8. [Tavola grafica;](#)
9. [Documentazione visiva dell'impatto visivo dell'impianto;](#)
10. [Tool energia ante operam;](#)
11. [Tool energia post operam.](#)