



SERVIZI ECOLOGICI
Società Cooperativa

ANALISI DELL'IMPATTO ODORIGENO RELAZIONE TECNICA DI LIVELLO 1 AI SENSI DELLA Det-2018-426 del 18/05/2018

PER LA SOCIETÀ
ECO·RECUPERI
Raccolte Differenziate per l'Ufficio
ECORECUPERI srl

via Roma, 24 Solarolo (RA)

Faenza, 29 luglio 2021

Dott. Stefano Costa



Dott. Mattia Benamati

Dott.ssa Stefania Ciani



SOMMARIO

1.	OGGETTO.....	3
2.	VERIFICA AREA TERRITORIALE DI INTERESSE, INQUADRAMENTO E INDIVIDUAZIONE RICETTORI SENSIBILI.....	4
3.	INQUADRAMENTO METEOROLOGICO	7
4.	DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'	8
4.1.	<i>Stato attuale</i>	8
4.2.	<i>Stato di progetto</i>	13
5.	EMISSIONI ODORIGENE	14
5.1.	<i>Stato attuale</i>	14
5.2.	<i>Stato di progetto</i>	14



1. OGGETTO

Il presente documento analizza l'impatto odorigeno generato dal sito della società Coop. San Biagio, ubicato in via Bianzarda di s. Biagio n.15 a Faenza.

Tale relazione è stata redatta ai sensi della Relazione Tecnica di Livello 1, così' come descritto all'interno della Determina 2018/426 di ARPAE.

Si riporta ora un estratto di tale documento, in cui vengono elencati gli elementi richiesti all'interno della Relazione Tecnica di Livello 1, oggetto del presente documento.

Relazione tecnica di Livello 1

Con particolare riferimento alle emissioni odorigene, dovranno essere fornite adeguate informazioni in merito a:

- area territoriale di interesse per le possibili ricadute odorigene, con particolare attenzione a presenza antropica, aree residenziali, produttive, commerciali, agricole e recettori sensibili;
- descrizione puntuale del ciclo produttivo, con indicazione di eventuali materiali solidi, liquidi e gassosi trattati ed eventualmente stoccati in impianto, che possono dare luogo ad emissioni odorigene (tipologia, quantità, tempi e modalità di gestione);
- identificazione di tutte le sorgenti odorigene degli impianti/attività (emissioni convogliate, emissioni diffuse areali attive e/o passive, emissioni fuggitive, ecc.) e la loro individuazione in planimetria con definizione di tempi e durata di funzionamento degli impianti e delle relative emissioni;
- caratterizzazione chimica e/o olfattometrica (per quanto possibile) delle sorgenti emissive, anche effettuata tramite la misura della concentrazione di odore mediante olfattometria dinamica in impianti equivalenti; nel caso in cui non sia possibile ottenere misure sperimentali, tali valori potranno essere ricavati dalle specifiche tecniche di targa degli impianti e delle tecnologie adottate, da dati di bibliografia, da esperienze consolidate o da indagini mirate allo scopo;
- descrizione dei sistemi di abbattimento eventualmente adottati e degli accorgimenti tecnici e gestionali per il contenimento e/o la riduzione delle emissioni odorigene;
- descrizione di misure aggiuntive, in termini di controllo e/o procedure gestionali, da implementare in caso di transitori o in occasione dei più comuni eventi accidentali che caratterizzano l'attività.

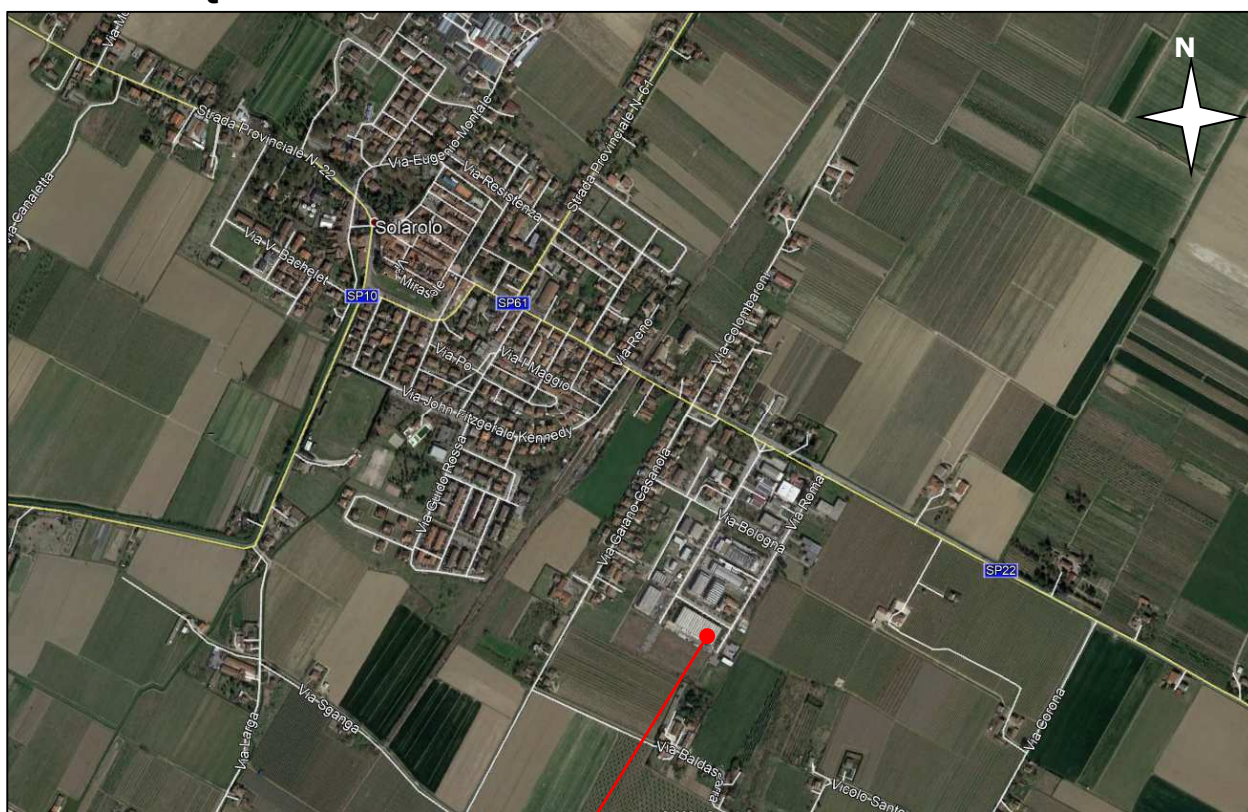
2. VERIFICA AREA TERRITORIALE DI INTERESSE, INQUADRAMENTO E INDIVIDUAZIONE RICETTORI SENSIBILI

Lo stabilimento oggetto di indagine si trova in via Roma n.24 a Solarolo (RA) all'interno della zona artigianale di Solarolo. In particolare, l'impianto confina:

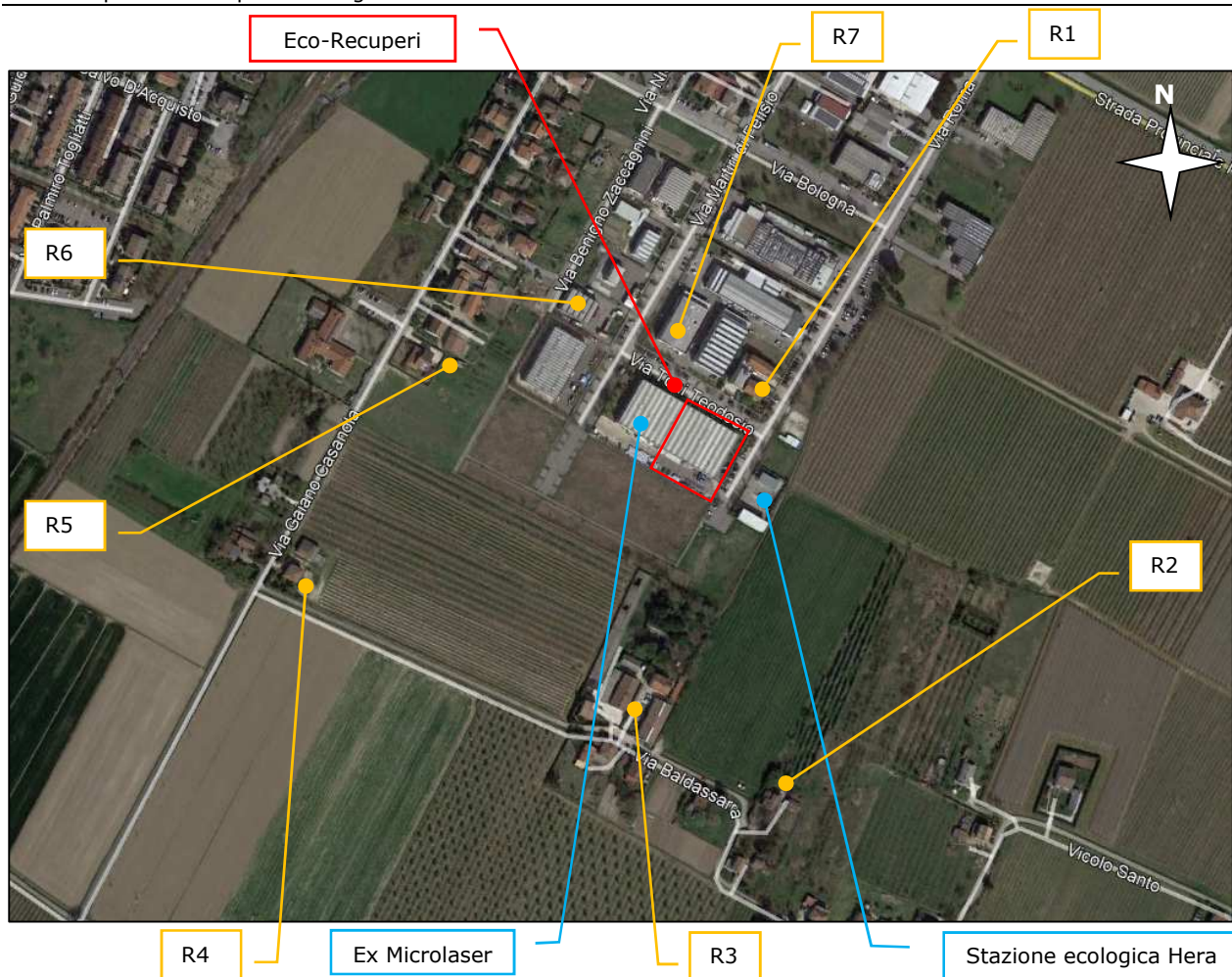
- A Nord Est con via Torri Teodosio;
- A Sud Est con via Roma;
- A Sud Ovest con terreni inutilizzati;
- A Nord Ovest con l'edificio della ex Microlaser. Allo stato di progetto tale edificio farà parte dello stabilimento di Eco Recupero.

Si riportano alcune immagini satellitari che inquadrano l'area in esame (fonte Google Maps).


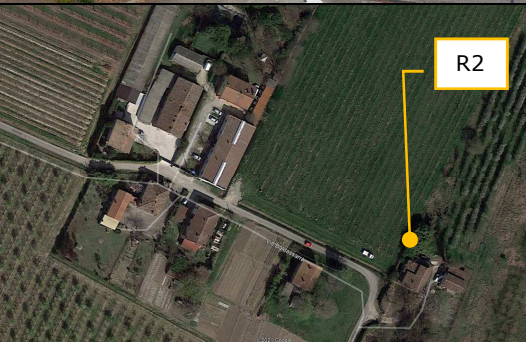
INQUADRAMENTO TERRITORIALE DA IMMAGINI SATELLITARI



Eco-Recuperi



Nella tabella successiva si riportano le immagini dei ricettori, la tipologia di edificio e la distanza dallo stabilimento in esame.

Ricettore	Destinazione	Distanza (m)	Foto
R1	Civile abitazione	60 (dal centro dell'impianto)	
R2	Civile abitazione	280 (dal centro dell'impianto)	



Ricettore	Destinazione	Distanza (m)	Foto
R3	Civile abitazione	180 (dal centro dell'impianto)	
R4	Civile abitazione	320 (dal centro dell'impianto)	
R5	Civile abitazione	200 (dal centro dell'impianto)	
R6	Uffici	140 (dal centro dell'impianto)	
R7	Uffici	80 (dal centro dell'impianto)	

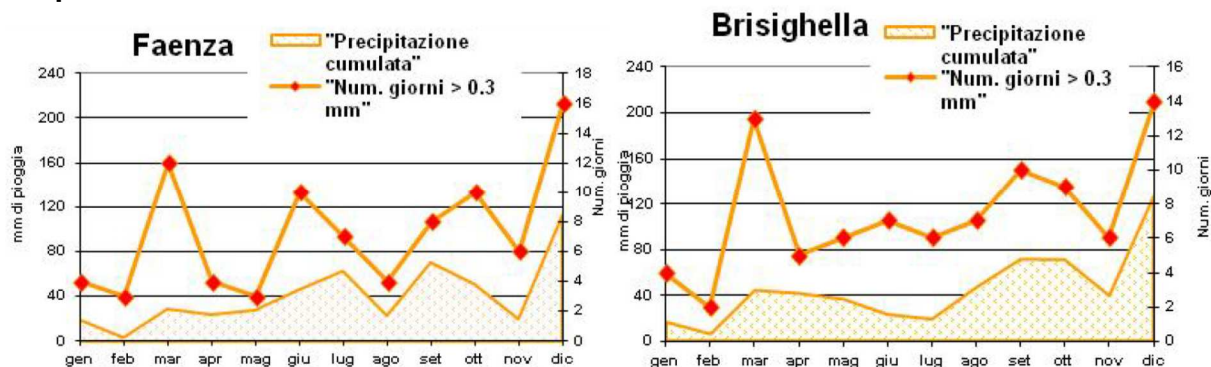


3. INQUADRAMENTO METEOROLOGICO

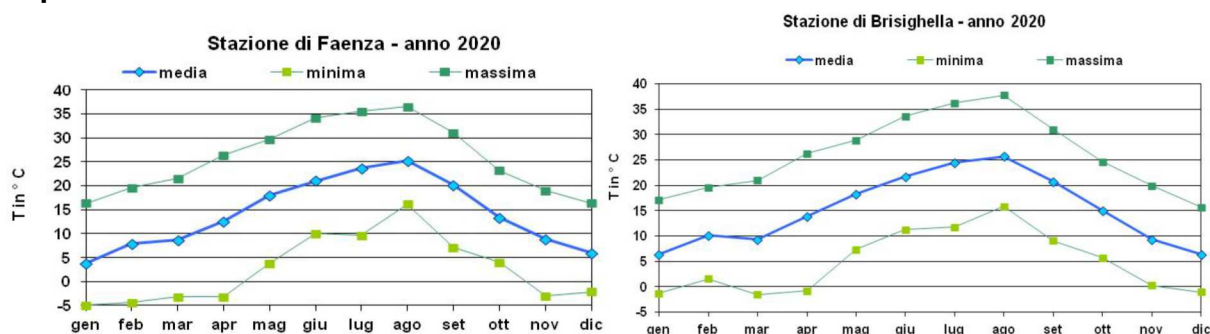
Si riporta di seguito un estratto del documento "Rapporto sulla qualità dell'aria della Provincia di Ravenna – Anno 2020", redatto da ARPA, dove vengono riportate le condizioni meteorologiche del territorio della provincia di Ravenna.

Nelle immagini seguenti si riportano gli andamenti di temperatura, precipitazioni, direzione e intensità del vento, condizioni di stabilità, altezza dello strato di rimescolamento registrati per l'anno 2020 nella stazione di Brisighella e in quella di Faenza o, quando non disponibili, in quella di San Vitale.

Precipitazioni

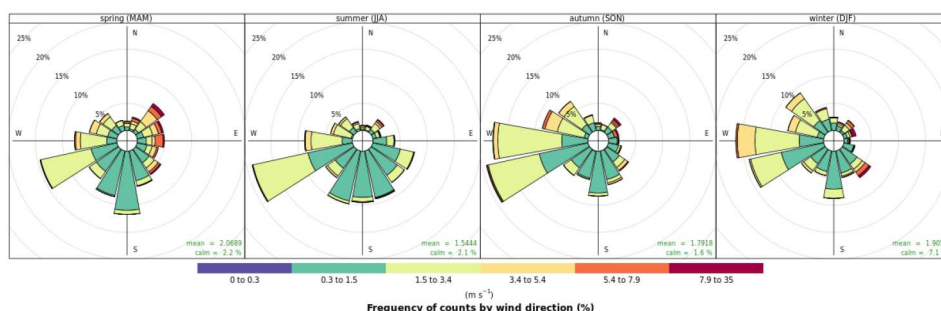


Temperature

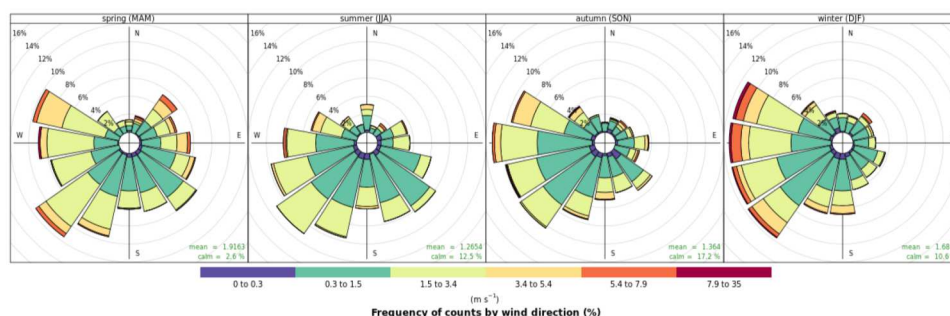


Intensità e direzione del vento

Ravenna – Porto San Vitale



Granarolo Faentino





4. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

4.1. Stato attuale

Ciclo produttivo attuale Ecorecuperi

ECO-RECUPERI srl è specializzata nella vendita di servizi di raccolta cartucce esauste e prodotti per la stampa (gruppi cartucce toner per stampanti laser, contenitori toner per fotocopiatrici, cartucce per stampanti, fax e calcolatrici a getto di inchiostro ad aziende private, ad enti pubblici ed a istituti scolastici) tramite sistema Ecobox su tutto il territorio nazionale avvalendosi di una rete di operatori autorizzati al trasporto e stoccaggio di rifiuti. ECO-RECUPERI srl nel sito di Via Roma svolge l'attività di stoccaggio, selezione e recupero di consumabili esausti provenienti dalla stampa elettronica.

SISTEMA DI RACCOLTA

Il servizio prevede la distribuzione al cliente di speciali contenitori (ECOBX) progettati da Eco-Recuperi, nei quali il cliente conferisce tutti i consumabili esausti della stampa elettronica. riponendoli nel loro imballaggio originario e depositati negli ECOBX, di colore verde o grigio in base al servizio fornito al cliente.

Una volta riempito l'ECOBX, gli operatori ricevono incarico/missione da Ecorecuperi per il ritiro presso i clienti per poi stoccarlo (R13) presso la propria sede operativa o altro impianto autorizzato.

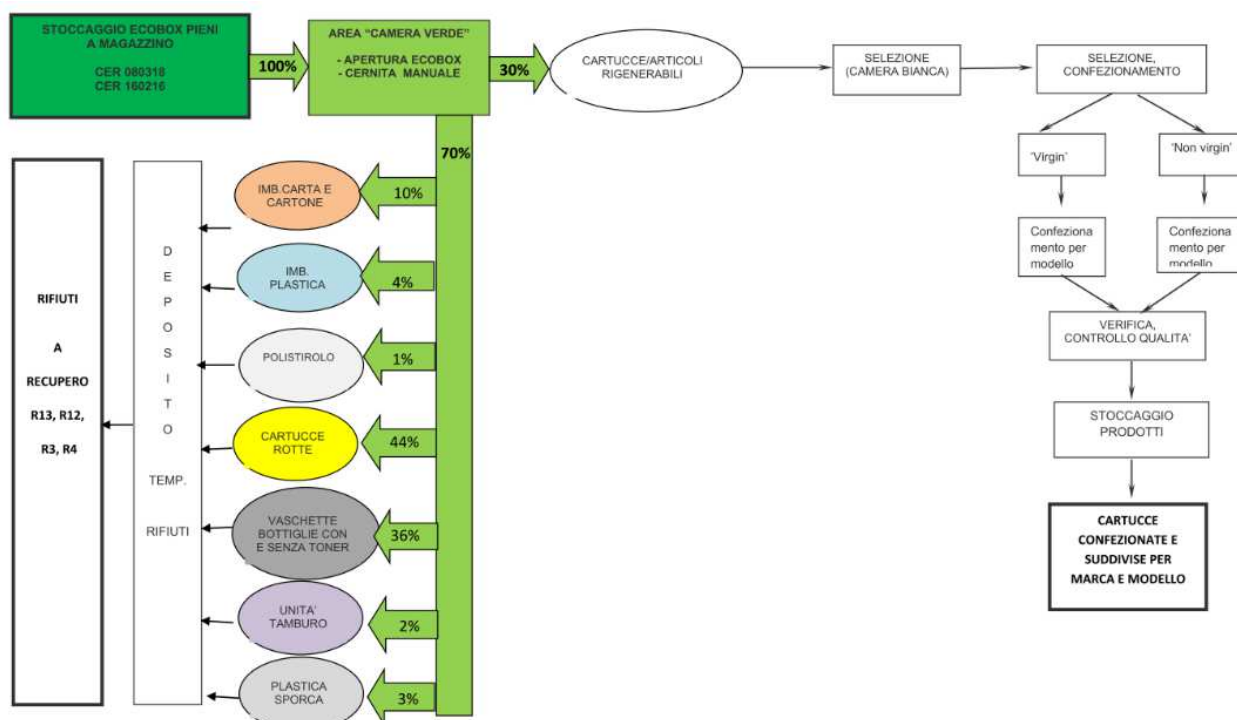
In taluni casi possono essere utilizzati contenitori per la raccolta diversi dagli ECOBX, ma solo per questioni logistiche specifiche del territorio o del cliente. I sistemi di raccolta diversi (es. sacchi, scatole di cartone) sono sempre concordati fra Eco-Recuperi e l'operatore che effettua la raccolta sul territorio.

L'intero sistema logistico di micro raccolta viene gestito direttamente da Ecorecuperi tramite il software Overnet che consente la tracciabilità del servizio, la gestione documentale e la riprogrammazione automatica per i clienti che rinnovano il servizio.

STOCCAGGIO, SELEZIONE, RECUPERO E CONFEZIONAMENTO

Gli ECOBX PIENI raccolti dagli operatori logistici di Eco-Recuperi tramite sistema di microraccolta sono conferiti all'interno del sito di Eco-Recuperi da trasportatori selezionati e qualificati direttamente da Eco-Recuperi, autorizzati ed iscritti all'Albo Nazionale.

Di seguito vengono rappresentate schematicamente le fasi del processo produttivo svolte all'interno dello stabilimento di Eco-recuperi:



L'attività di recupero del rifiuto sopra schematizzata è articolata nelle seguenti operazioni:

SELEZIONE CAMERA VERDE

L'impianto di selezione è realizzato in ambiente chiuso, mantenuto in depressione, per evitare il sollevamento delle polveri dal piano di lavoro in cui viene effettuata la selezione.

Le "baie" di selezione sono caratterizzate da due punti di aspirazione forzati uno frontale rispetto all'operatore ed uno sotto al banco di lavoro per eliminare il più possibile la quantità di polvere di toner presente nell'aria.

La selezione prevede:

- nastro trasportatore che conferisce le CARTUCCE RIGENERABILI alla CAMERA BIANCA;
- nastro trasportatore che conferisce IMBALLAGGI IN CARTA E CARTONE in apposito scarrabile esterno poi avviato ad impianti di recupero;
- nastro trasportatore che conferisce le CARTUCCE ROTTE IN APPOSITI BIG BAG poi inviati ad impianti di recupero.
- separazione manuale nelle seguenti frazioni:
 - POLISTIROLO: confezionato in big e inviato ad impianti di recupero;
 - UNITA' TAMBURRO: confezionato in big bag e inviato ad impianti di recupero;
 - PLASTICA SPORCA DI POLVERE DI TONER: confezionato in big bag/scatoloni/bins e inviato ad impianti di recupero;
 - PLASTICA PULITA: stoccato in apposito scarrabile esterno e inviato ad impianti di recupero;
 - VASCHETTE E BOTTIGLIONI CON O SENZA POLVERE DI TONER: confezionati in big bag e inviati ad impianti di recupero o smaltimento (discarica o termovalorizzatore);

SELEZIONE CAMERA BIANCA:

I prodotti recuperati (cartucce rigenerabili) arrivano all'area di confezionamento dove ink-jet e laser vengono pulite dai residui di toner, vengono suddivise per marca e modello, imballate in scatole di cartone di diverse dimensioni e stoccate nell'apposito magazzino dei supporti recuperati pronti per l'invio a centri di rigenerazione.

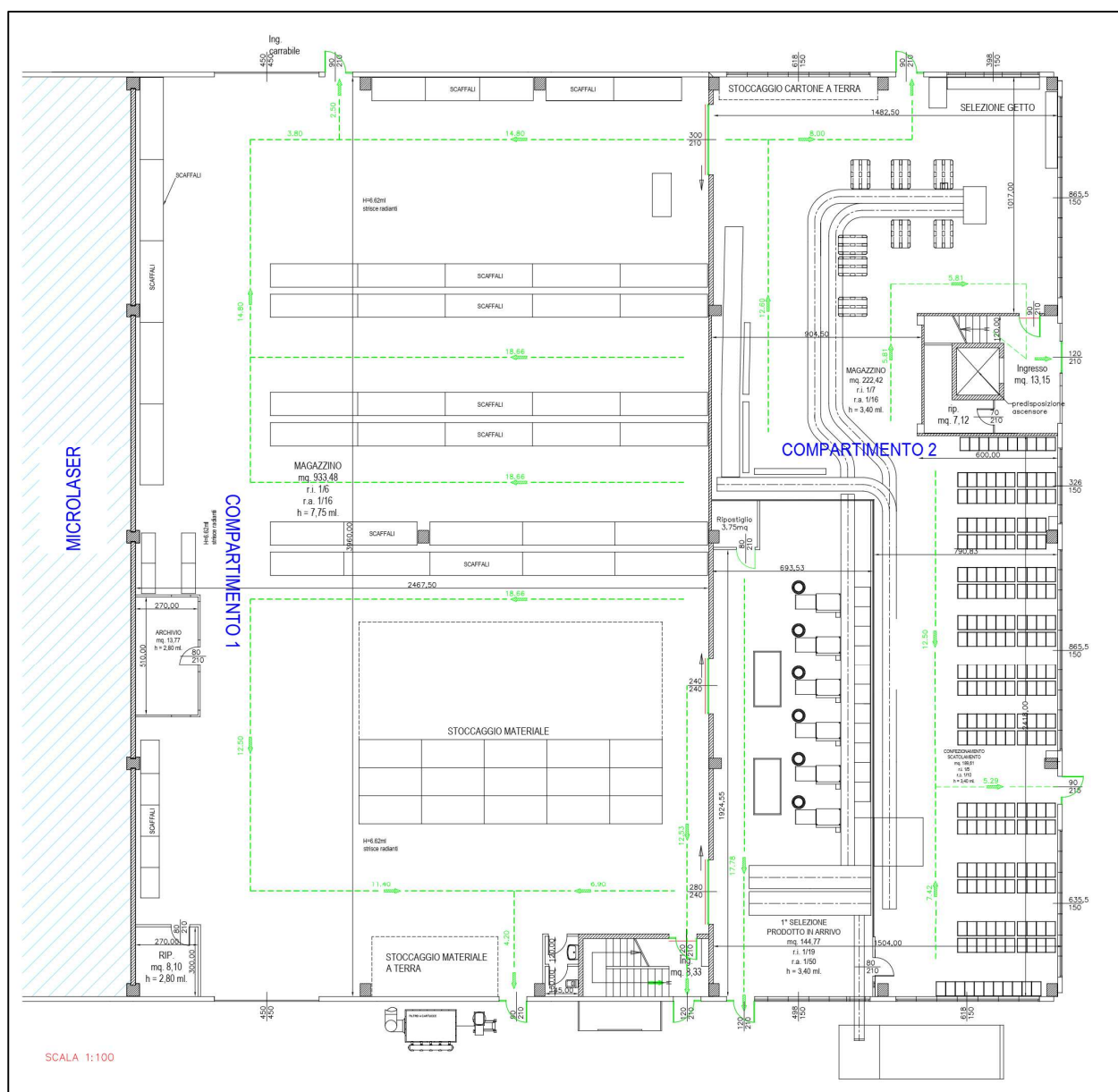


Le cartucce/prodotti sono vendute come materia secondaria ad aziende specializzate nella rigenerazione che successivamente reimettono il prodotto sul mercato come prodotto rigenerato e quindi perfettamente in linea con gli obiettivi primari della gestione rifiuti quali il riuso e riutilizzo.

ARIA	EMISSIONI IN ATMOSFERA E1	EMISSIONI CONVOGLIATE L'impianto è stato realizzato dalla ditta IMAS ed è caratterizzato da: <input type="checkbox"/> 6 postazioni di lavoro, ciascuna dotata di due punti di aspirazione che aspirano le polveri di toner sopra e sotto al piano di selezione L'aria aspirata dai punti di aspirazione viene convogliata per mezzo di giranti installate sull'impianto al filtro a cartucce F13C24, da cui la polvere recuperata sarà raccolta in appositi fusti e quindi inviata a smaltimento. A valle del filtro a cartucce è predisposto un filtro assoluto e quindi il camino.	ADEMPIMENTI NORMATIVI: AUA del 24/12/2015 Titolo abilitativo in procedura ordinaria (ai sensi dell'art. 269 del d.lgs 152/2006 e smi).
	EMISSIONI DIFFUSE	Emissioni diffuse non fisse sono associate ai gas di scarico degli automezzi in ingresso e in uscita dal sito per il trasporto dei materiali da recuperare, dei rifiuti prodotti, dei prodotti ottenuti. I mezzi che effettuano il conferimento delle cartucce non sono di proprietà di Eco-Recuperi. In media, il numero di automezzi in ingresso per il conferimento dei rifiuti è da 2 a 3 al giorno e 2 o 3 automezzi per la spedizione della merce.	
	IMPIANTO DI CONDIZIONAMENTO	1. Un impianto centralizzato per il condizionamento degli uffici e reparto selezione, composto da un refrigeratore d'acqua mod. Ross. 2. Un condizionatore per la sala server della ditta Samsung di potenza frigorifera 2,2 Kw e potenza assorbita 21,7 W. Questo condizionatore è stato installato nel 2016.	ADEMPIMENTI NORMATIVI: - Iscrizione Criter - Iscrizione registro F-Gas - Dichiarazione annuale F-GAS - Manutenzione annuale ordinaria
	ESTINTORI	Gli estintori presenti in azienda sono prevalentemente a polvere e in minor numero a CO ₂ (installati in prossimità dei quadri/apparecchiature elettriche), carrellati e portatili, tutti riportanti all'esterno la sostanza estinguente, e sono privi di halons.	ADEMPIMENTI NORMATIVI: Manutenzione e controlli semestrali
ACQUA	APPROVVIGIONAMENTO E CONSUMO IDRICO	La fonte di approvvigionamento idrico è costituita dall'acquedotto comunale di Solarolo. Le attività che prevedono l'utilizzo di acqua di acquedotto sono: • Uffici/spogliatoi; • Impianto fisso antincendio con vasca di accumulo	ADEMPIMENTI NORMATIVI: manutenzioni ordinarie controlli consumi
	SCARICHI IDRICI	Il sistema fognario dello stabile è costituito da due linee separate: • una per le acque domestiche di bagni e spogliatoi (acque nere proveniente dai servizi igienici). • una per le acque meteoriche dai pluviali dei tetti. I reflui provenienti dai lavabi sono trattati in pozzetti degrassatori e disoleatori ed	ADEMPIMENTI NORMATIVI: AUA del 24/12/2015 Titolo abilitativo per lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue industriali (ai sensi dell'art. 124 del D.lgs 152/06)



		<p>inviati alla linea esterna generale delle acque nere. Per la depurazione degli scarichi provenienti dai servizi igienici è predisposta una fossa Imhoff prima dell'immissione nella linea generale. La linea generale delle acque nere raccoglie inoltre, prima del recapito in fognatura pubblica esterna (dotata di depuratore finale), le acque meteoriche dal dilavamento dei piazzali.</p> <p>Le aree scoperte dello stabilimento di produzione, deputate esclusivamente al transito di automezzi per le normali operazioni di carico e scarico e allo stoccaggio di alcune tipologie di rifiuti in contenitori stagni coperti, sono realizzate in cls.</p>	
SUOLO	FONTI DIFFUSE	Le aree scoperte dello stabilimento di produzione, deputate esclusivamente al transito di automezzi per le normali operazioni di carico e scarico e allo stoccaggio di alcune tipologie di rifiuti in contenitori stagni coperti, sono asfaltate.	
ENERGIA	ENERGIA ELETTRICA	<p>L'energia elettrica, fornita dall'ENEL, viene utilizzata per l'illuminazione, negli uffici (computer e stampanti, impianti di condizionamento, boiler elettrici), in produzione dove alimenta l'impianto di selezione, quello di aspirazione e abbattimento fumi e in magazzino per il carica batterie dei carrelli elevatori. La potenza disponibile 70 kW a 380 Volt a 50Hz.</p> <p>Le apparecchiature a maggior assorbimento risultano essere l'impianto di aspirazione e abbattimento fumi e l'impianto di raffreddamento</p>	ADEMPIMENTI NORMATIVI: manutenzioni ordinarie controlli consumi
	GAS METANO	<p>Il gas metano alimenta attualmente due caldaie (potenza superiore ai 35 kW).</p> <ul style="list-style-type: none"> • La caldaia Marca Ecoflam Mod. Bluette Multicondenser100 di potenza pari a 115 kW per il riscaldamento degli uffici e dei reparti di selezione e confezionamento. • Il Bruciatore Girad GSR300.1 di potenza pari a 300 kW per il riscaldamento del magazzino. 	ADEMPIMENTI NORMATIVI: Regolamento regionale del 3/04/2017 n.1 (ai sensi della legge regionale n. 26 del 23/12/2004) che disciplina i criteri per la costituzione e la gestione del CRITER (Catasto regionale degli impianti termici) e le modalità di riscossione del contributo denominato "Bollino calore pulito".
	RIFIUTI IN INGRESSO ALL'IMPIANTO	- Cartucce e consumabili per la stampa	ADEMPIMENTI NORMATIVI: Aut. 581 del 23/2/2012 ai sensi ex art. 208 d.lgs 152/2006 e smi - Emissione formulari rifiuti - Tenuta registro carico-scarico rifiuti - Presentazione MUD
	RIFIUTI IN USCITA DALL'IMPIANTO	<ul style="list-style-type: none"> - Cartucce non rigenerabili - Imballaggi in carta e cartone - Imballaggi in plastica - Imballaggi misti - Polvere di toner 	





4.2. Stato di progetto

Il progetto prevede l'ampliamento del sedime di attività, annettendo all'attuale area di attività l'adiacente parte di capannone ex Microlaser, con ingresso da via Martiri di Felisio 19.

Nell'ambito interprovinciale (Romagna e province di Bologna e Ferrara) vi è forte richiesta di gestione dei rifiuti che sono richiesti in autorizzazione, sia in termini di stoccaggio (R13/D15) che in termini di recupero (R12/R4/R5).

Attualmente tali richieste sono soddisfatte da impianti fuori regione: tra gli obiettivi delle modifiche richieste, quindi, vi è la riduzione dei costi di trasporto per le aziende del territorio e la riduzione complessiva delle emissioni da traffico pesante.

Con l'ampliamento areale previsto si fa richiesta, con la presente procedura di provvedimento autorizzatorio unico regionale (PAUR) di permettere l'operazione R12 su alcuni codici rifiuto, pericolosi e non e inserire l'attività R4, corrispondente alla tipologia 5.16 di cui al DM 05/02/1998.

Grazie all'ampliamento degli spazi, inoltre, si chiede l'autorizzazione per le operazioni R13, R12 ed R4 anche per alcuni codici rifiuto pericolosi.

Grazie alle variazioni proposte, sarà possibile, minimizzando gli impatti ambientali, realizzare le seguenti modifiche:

1. Attivare lo stoccaggio (D15-R13) di rifiuti speciali pericolosi, con quantitativo massimo pari a 49 tonnellate puntuali;
2. Aumentare lo stoccaggio (D15-R13) dei rifiuti non pericolosi, dalle attuali 70 tonnellate a 500 tonnellate puntuali;
3. Effettuare raggruppamento D14 per alcune tipologie di rifiuti;
4. Inserire, per le attività R12, un macchinario di aspirazione di gas refrigeranti da chiller e macchine frigorifere, da bombole di manutentori;
5. Inserire una macchina svuota polveri dagli estintori per svolgere l'attività R12 sugli estintori rifiuto;
6. Inserire una pressa per la riduzione volumetrica di imballaggi R12 (metallici, plastici).
7. Riattivazione delle emissioni E1 ed E2 di Microlaser (autorizzate con provvedimento della Provincia di Ravenna n. 218 del 10/06/2009) per realizzare aree lavorazione in sicurezza sotto cappa aspirante nell'area di ampliamento che diventeranno E2 ed E3 per Ecorecuperi;
8. Razionalizzare gli spazi dedicati agli stoccaggi e alle lavorazioni;

L'attività attualmente si svolge in periodo di riferimento diurno (6-22), in fase di progetto, allo stesso modo, non si prevedono variazioni di orario o svolgimento di operazioni in periodo di riferimento notturno, dal lunedì al sabato.



5. EMISSIONI ODORIGENE

5.1. Stato attuale

Analizzata la descrizione dell'attività allo stato attuale, si ritiene che lo stabilimento non presenti sorgenti di tipo odorigeno.

Infatti i rifiuti ricevuti non sono soggetti a processi di degradazione, non presentano sostanze organiche volatili basso bollenti al loro interno e pertanto non possono produrre emissioni odorigene.

5.2. Stato di progetto

Il progetto prevede:

- L'espansione dello stabilimento acquisendo l'edificio adiacente, l'ex stabilimento Microlaser;
- Attivare lo stoccaggio (D15-R13) di rifiuti speciali pericolosi, con quantitativo massimo pari a 49 tonnellate puntuali;
- Aumentare lo stoccaggio (D15-R13) dei rifiuti non pericolosi, dalle attuali 70 tonnellate a 500 tonnellate puntuali;
- Effettuare raggruppamento D14 per alcune tipologie di rifiuti;
- Inserire, per le attività R12, un macchinario di aspirazione di gas refrigeranti da chiller e macchine frigorifere, da bombole di manutentori;
- Inserire una macchina svuota polveri dagli estintori per svolgere l'attività R12 sugli estintori rifiuto;
- Inserire una pressa per la riduzione volumetrica di imballaggi R12 (metallici, plastici).
- Riattivazione delle emissioni E1 ed E2 di Microlaser (autorizzate con provvedimento della Provincia di Ravenna n. 218 del 10/06/2009) per realizzare aree lavorazione in sicurezza sotto cappa aspirante nell'area di ampliamento che diventeranno E2 ed E3 per Ecorecuperi;
- Razionalizzare gli spazi dedicati agli stoccaggi e alle lavorazioni;

Nello stato di progetto i rifiuti soggetti a trattamento R4 ed R5 sono esclusivamente privi di emissione odorigena, come macchine da ufficio (PC, monitor, stampanti etc.) come chiller e frigoriferi, mentre alcuni dei rifiuti per cui si richiede l'autorizzazione per le operazioni R12 – D14, possono contenere sostanze organiche volatili (es. solventi e vernici).

Si tenga presente, inoltre, come indicato in relazione, che tutti i rifiuti gestiti in stoccaggio (R13-D15), saranno confezionati e tali confezioni dovranno risultare integre.

Dato che attualmente non è possibile valutare l'entità di tali emissioni odorigene, in quanto deriveranno dall'effettiva necessità di svolgere tali operazioni e dai quantitativi di rifiuti presenti, si propone, entro 12 mesi dall'ottenimento del provvedimento autorizzato, di eseguire una campagna di caratterizzazione delle possibili sorgenti (ovvero le emissioni convogliate in quanto l'area di svolgimento delle operazioni R12 e D14 sarà captata dalle emissioni E2 ed E3) seguendo i criteri dettati dalla UNI EN 13725:2004 "*Qualità dell'aria. Determinazione della concentrazione di odore mediante olfattometria dinamica*", come previsto dalle linee guida disponibili in ambito nazionale.

Nel corso del campionamento dovrà essere registrata la portata volumetrica dell'effluente, che moltiplicata per la concentrazione di odore misurata consentirà di ottenere la portata di odore (OER – Odour Emission Rate), espressa in unità odorimetriche al secondo (ouE/s).

L'analisi olfattometrica sui campioni prelevati sarà effettuata entro un tempo massimo di 30 ore. Durante il trasporto i campioni saranno conservati con le seguenti modalità:



- saranno mantenuti ad una temperatura inferiore a 25 °C e superiore al punto di rugiada dei campioni, per evitare la formazione di condensa;
- non saranno esposti alla luce solare diretta o a intensa luce diurna, al fine di ridurre al minimo le reazioni fotochimiche e la diffusione;
- saranno protetti da eventuali danneggiamenti meccanici e da eventuali contaminazioni esterne.

Il metodo di analisi olfattometrica si basa sull'impiego di un gruppo di individui (esaminatori) che fungono da "sensori". Ogni esaminatore è addestrato e selezionato con criteri sensoriali e comportamentali secondo le prescrizioni della norma UNI EN 13725:2004. Il metodo è basato sull'identificazione, da parte del gruppo di prova, della soglia di rivelazione olfattiva del campione, ossia del punto nel quale il campione tende ad essere percepito dal 50% degli esaminatori che partecipano alla misurazione. Il campione odorigeno viene presentato al gruppo di prova secondo una serie di diluizioni decrescenti con aria neutra, ottenute mediante olfattometro. Ciascun esaminatore deve segnalare, mediante la pressione di un pulsante, quando egli percepisce un odore e quando non ne percepisce alcuno. Le risposte del gruppo di prova sono registrate ed elaborate.

Il risultato della prova olfattometrica di un campione è il suo valore di concentrazione di odore, espresso in unità odorimetriche europee per metro cubo di aria (ouE/m³), che esprime quanto il campione odorigeno deve essere diluito affinché raggiunga la sua soglia di rivelazione olfattiva.

I risultati del monitoraggio olfattometrico effettuato sulle potenziali sorgenti di emissioni odorigene saranno utilizzati come dati di input del modello matematico di dispersione, finalizzato a valutare l'esposizione olfattiva del territorio circostante il complesso impiantistico. L'esposizione olfattiva sarà determinata applicando un modello di dispersione atmosferica che simula la concentrazione di odore nell'aria ambiente al suolo, elaborando i dati di emissione, i dati meteorologici e i dati di profilo del terreno. Lo studio sarà conforme ai criteri definiti nell'Allegato 1 Requisiti degli studi di impatto olfattivo mediante simulazione di dispersione della D.G.R. Lombardia n. IX/3018 del 15/02/2012 Linee guida per la caratterizzazione e l'autorizzazione delle emissioni gassose in atmosfera delle attività ad impatto odorigeno. Lo studio consentirà di individuare le aree a maggior impatto olfattivo delle emissioni odorigene dell'impianto sul territorio e, in particolare, di stimare tale impatto presso i recettori preventivamente individuati, valutandone l'accettabilità rispetto ai livelli di riferimento.

Sulla base dell'esito della simulazione e dei monitoraggi sulle sorgenti, si valuterà se proseguire con le campagne di monitoraggio.

Per esempio, qualora le tre emissioni convogliate mostrassero un portata di odore (OER odore mission rate) inferiore a 500 OU/s, a nostro avviso non si renderebbe necessario continuare le campagne di monitoraggio, avendo dimostrato, come la DGR Lombardia citata spiega al punto 3.1 dell'Allegato 1.