

Regione Emilia-Romagna
- Area Valutazione Impatto Ambientale e autorizzazioni
- Settore Aree Protette, Foreste e Sviluppo Zone Montane

Comune di Carpi
Comune di Correggio
Comune di Rio Saliceto

AUSL Modena - Dipartimento Sanità Pubblica

Unione delle Terre d'Argine – Struttura Tecnica Sismica

Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Modena

AIMAG Spa - Servizio Idrico Integrato

ARPAE- Unità Presidio territoriale di Carpi
- Servizio Sistemi Ambientali Area Centro
- Presidio Tematico Regionale -Emissioni Industriali
- SAC Unità IPPC-AIA
SAC Ufficio VIA, Energia

Pratica n° 27428/2023

Rif. Int. VIA 03/2023

Rif RER fasc. 1317/18/2023 PG/2023/780273 del 03/08/2023

**Oggetto: LR 4/2018, Art. 20: Provvedimento Autorizzatorio Unico di VIA
comprensivo del Provvedimento di VIA relativo al progetto di “introduzione
nuovo impianto di fusione grasso ed essiccazione cicciolo e modifiche
accessorie” localizzato in località Migliarina nel Comune di Carpi (MO), proposto
da O.P.A.S. Società Cooperativa Agricola**

Chiarimenti volontari ai fini di modifica AIA – 16/01/2024

Chiarimenti volontari per nuova AIA

Verifica superfici complessive di stabilimento (in conformità al vigente PP)

Si chiariscono i dati di superficie totale del sito, in conformità al vigente P.Particolareggiato, così variato nell'ultima richiesta trasmessa a dicembre 2023

Superficie Totale del sito = m² 142.400

Di cui:

Superficie coperta = m² 32.104

Superficie scoperta permeabile = m² 59.100

Superficie scoperta impermeabile = m² 51.196.

Si chiede pertanto di rettificare la frase a pagina 2 della vigente AIA DET.AMB.959-2020, la quale riportava una superficie totale erronea, probabilmente data dalla somma di tutte le proprietà OPAS (anche esterne al sito).

Bacino di laminazione esistente (non modificata dal presente progetto)

Si conferma che l'azienda possiede uno specifico bacino facente funzione di vasca di laminazione (a cielo aperto), non oggetto di modifica con gli interventi della presente procedura. Tale bacino è un bacino a verde (costituito da terreno), di dimensioni: 65 x 10 m. Sotto nella immagine è indicata la sua ubicazione:



Gruppi elettrogeni di stabilimento

Si conferma che in azienda non esistono gruppi elettrogeni.

Posizionamento dell'impianto rispetto alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031 DELLA COMMISSIONE del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte

Il posizionamento dell'impianto oggetto della presente domanda rispetto alle BAT è documentato nella tabella seguente, il documento prevede una serie di BAT generiche e una sezione specifica per la tipologia di attività svolta dall'azienda (nel caso specifico macellazione e attività di trasformazione carne):

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

1.1 SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 1 (elaborazione sistema di gestione ambientale)	Attuazione di un preciso programma di gestione ambientale (EMAS, ISO 14001, o basato sugli stessi principi dei modelli citati).	Adeguate	L'Azienda è certificata ISO 14001
BAT 2 (efficienza delle risorse e riduzione emissioni)	I. Informazioni sui processi di produzione	Adeguate	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione con riferimento ai processi produttivi e ai loro indici, ivi compresi quelli sulle matrici ambientali (consumi, ecc)
	II. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di acqua (ad esempio flussogrammi e bilanci di massa idrici), e individuazione delle azioni volte a ridurre il consumo di acqua e il volume delle acque reflue	Adeguate	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione di riferimento con indicazione del monitoraggio dei consumi e nel programma ambientale sono riportate azioni di miglioramento volte alla riduzione del consumo

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
	III. Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue	Adeguate	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione di riferimento con indicazione del monitoraggio dei consumi, ivi compresi gli scarichi e la caratterizzazione di questi ultimi
	IV. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi.	Adeguate	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione di valutazione con riferimento ai dati relativi alle emissioni
	V. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di energia, sulla quantità di materie prime usate e sulla quantità e sulle caratteristiche dei residui prodotti, e individuazione delle azioni volte a migliorare in modo continuo l'efficienza delle risorse.	Adeguate	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione di valutazione con riferimento ai dati relativi a energia, materie prime e rifiuti
	VI. Identificazione e attuazione di un'appropriata strategia di monitoraggio al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, tenendo in considerazione il consumo di acqua, energia e materie prime. Il monitoraggio può includere misurazioni dirette, calcoli o registrazioni con una frequenza adeguata. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione).	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione con individuazione di un adeguato piano di monitoraggio delle risorse in relazione agli impatti ritenuti maggiormente rilevanti ai fini ambientali.

1.2 MONITORAGGIO

BAT 3	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	Adeguate	In azienda è presente specifico impianto di depurazione reflui chimico-fisico, il quale prevede: misuratore della portata all'ingresso e allo scarico e pHmetro nella vasca di flottazione. Nella vasca di accumulo finale è installata una sonda per misurare i SST. Per ogni vasca SBR è presente un misuratore dell'ossigeno disciolto in vasca, una sonda per misurare la temperatura, una sonda per misurare gli SST e una sonda AN-ISE che misura nitrati e ammoniaca in vasca.
-------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>BAT 4</p> <p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente</p>	<p>Parametro [1 volta/gg]: Domanda chimica di ossigeno (COD) Azoto totale (TN) Carbonio organico totale (TOC) Fosforo totale (TP) Solidi sospesi totali (TSS)</p> <p>Parametro [1 volta/mese]: Domanda chimica di ossigeno (BODn) Cloruro (Cl-)</p>	<p>Adeguata</p>	<p>Per i parametri da monitorare a cadenza giornaliera: si denota che la nota (4) delle BAT riporta quanto segue: <i>Se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve avvenire almeno una volta al mese.</i> Essendo l'attività di OPAS a cadenza regolare e ciclica si possono considerare sufficientemente stabili i livelli di emissione e quindi i normali monitoraggi imposti da AIA risultano congrui.</p> <p>Si conferma che l'azienda alla data odierna ha come prescrizione l'effettuazione dei propri autocontrolli allo scarico a cadenza bimestrale (per parte dei parametri) e annuale per altri.</p> <p>I parametri indicati dalla BAT sono tutti verificati con la suddetta cadenza prescritta da AIA (bimestrale), eccetto il parametro TOC che non risulta monitorato ad oggi. Tuttavia, si cita a maggior rappresentatività la nota (3) della medesima BAT. <i>Il monitoraggio della COD costituisce un'alternativa al monitoraggio del TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici</i></p> <p>Tuttavia, a maggior rappresentatività, l'azienda svolge al proprio interno verifiche periodiche più specifiche, atte a tenere sotto controllo e monitorare l'andamento dei propri reflui industriali. Giornalmente i tecnici che hanno in appalto la gestione del depuratore svolgono analisi con kit in campo per monitorare pH, temperatura, conducibilità, ammoniaca, nitrati, nitriti, cloruri e fosfati in ingresso, in uscita al flottatore e allo scarico. Stessi parametri vengono valutati nelle due vasche SBR oltre al volume di fanghi presenti, gli SST portatili e il tenore di ossigeno per verificare l'affidabilità degli strumenti in campo. Una volta a settimana viene valutata la % di secco nelle vasche SBR e nel prodotto di risulta della filtropressa. Ogni 15 giorni l'azienda preleva un campione all'ingresso, uno nell'accumulo post flottazione, uno nelle vasche SBR e uno allo scarico e ne fa analizzare, da un laboratorio certificato, tutti i parametri richiesti dall'AIA aziendale. Tali controlli sono tutti archiviati presso il server aziendale e utilizzati all'interno del SGA.</p>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

BAT 5	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN.</p> <p>Polveri [...] PM2.5 e PM10 [...] TVOC [...] NOx [...] CO [...] SOx [...]</p>	Non applicabile	<p>L'attività svolta dall'azienda (con attività prevalente di macellazione) non rientra tra quelle indicate nelle voci specifiche della presente BAT.</p> <p>L'unica attività potenzialmente applicabile sarebbe quella relativa al settore di "lavorazione della carne" con presenza della lavorazione di "affumicazione" la quale però non viene svolta ad oggi.</p>
-------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1.3 EFFICIENZA ENERGETICA

<p>BAT 6</p> <p>Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6a e un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella tecnica b sottostante.</p>	<p>a. piano di efficienza energetica</p>	<p>Adeguate</p>	<p>All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione di valutazione con riferimento ai dati relativi a energia, compresi idonei indicatori (consumo specifico di energia), compresa la pianificazione degli obiettivi di miglioramento.</p> <p>L'azienda ha altresì presentato volontariamente negli anni scorsi, ai fini di ottemperare alle prescrizioni normative in ambito energetico, specifica Diagnosi Energetica, conforme ai requisiti del D.Lgs. 102/14.</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------	-----------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>b. Utilizzo di tecniche comuni:</p> <ul style="list-style-type: none"> — controllo e regolazione del bruciatore; — cogenerazione; — motori efficienti sotto il profilo energetico; — recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore); — illuminazione; — riduzione al minimo della decompressione della caldaia; — ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore (recupero condense); — preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori); — sistemi di controllo dei processi; — riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa; — riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; — variatori di velocità; — evaporazione a effetto multiplo; — utilizzo dell'energia solare. 	<p>Adeguate</p>	<p>Buona parte delle tecniche risultano già applicate dalla azienda (si vedano evidenziazioni in grassetto), in parte anche attraverso progetti di efficientamento svolti negli anni.</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1.4 CONSUMO DI ACQUA E SCARICO DELLE ACQUE REFLUE

<p>BAT 7</p> <p>Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione.</p>	<p>a. Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua</p> <p>Riciclaggio e/o riutilizzo dei flussi d'acqua (preceduti o meno dal trattamento dell'acqua), ad esempio per pulire, lavare, raffreddare o per il processo stesso.</p>	Adeguate	<p>Compatibilmente con i requisiti di igiene e sicurezza alimentare parte delle acque sono riutilizzate per attività di minor pregio. Si vedano ad esempio le acque di lavaggio nell'area delle stalle, in parte già riutilizzate ad oggi tramite recupero parziale.</p> <p>Sono state effettuate in passato prove di riutilizzo acque per le operazioni di lavaggio camion, senza però ottenere risultati soddisfacenti per la tipologia di caratteristiche di acqua.</p>
	<p>b. Ottimizzazione del flusso d'acqua</p> <p>Utilizzo di dispositivi di comando, ad esempio fotocellule, valvole di flusso e valvole termostatiche, al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua.</p>	Adeguate	<p>Compatibilmente con i requisiti di igiene e sicurezza alimentare sono presenti valvole automatiche di regolazione del flusso d'acqua nelle stazioni igienizzanti, lavandini a flusso temporizzato</p>
	<p>c. Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua</p> <p>Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua.</p>	Adeguate	<p>Compatibilmente con i requisiti di igiene e sicurezza alimentare sono presenti ugelli di regolazione della pressione d'acqua. Tutti i lavaggi vengono effettuati con uscite calibrate dei flussi.</p>

	<p>d. Separazione dei flussi d'acqua</p> <p>I flussi d'acqua che non hanno bisogno di essere trattati (ad esempio acque di raffreddamento o acque di dilavamento non contaminate) sono separati dalle acque reflue che devono essere invece trattate, consentendo in tal modo il riciclaggio delle acque non contaminate.</p>	Non applicabile	Sono presenti linee separate per l'acqua meteorica, ma la stessa non è riutilizzabile a causa delle limitazioni dovute alla normativa di igiene e sicurezza alimentare e/o in quanto il tipo di produzione non lo permette.
	<p>e. Pulitura a secco</p> <p>Rimozione di quanto più materiale residuo possibile da materie prime e attrezzature prima che queste vengano pulite con liquidi, ad esempio utilizzando aria compressa, sistemi a vuoto o pozzetti di raccolta con copertura in rete.</p>	Non applicabile	L'azienda non svolge pulitura a secco, sia per motivi igienico-sanitari che per motivi economici di convenienza
	<p>f. Sistemi di piggaggio per condutture</p> <p>Per pulire le condutture si ricorre a un sistema composto da lanciatori, ricevitori, impianti ad aria compressa e un proiettile (detto anche «pig», realizzato in plastica o miscela di ghiaccio). Le valvole in linea sono posizionate in modo da consentire al pig di passare attraverso il sistema di condutture e di separare il prodotto dall'acqua di lavaggio.</p>	Adeguate (in previsione)	Ad oggi non si prevede l'utilizzo di tale sistema, che però verrà implementato nell'impianto di colatura grasso.
	<p>g. Pulizia ad alta pressione</p> <p>Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar.</p>	Adeguate	OPAS non utilizza getti ad alta pressione, bensì getti a media pressione per le proprie operazioni di pulizia, ottimizzando i consumi e di conseguenza le operazioni correlate di manutenzioni annesse.

	<p>h. Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean-in-Place, CIP).</p> <p>Ottimizzazione della progettazione della CIP e misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH per dosare l'acqua calda e i prodotti chimici in quantità ottimali</p>	Adeguate	La presente tecnica risulta già applicata in alcune linee di stabilimento; il nuovo ciclo di colatura ed essiccazione applicherà anch'esso la tecnica CIP (si veda relazione e relativa descrizione).
	<p>i. Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel</p> <p>Utilizzo di schiuma a bassa pressione e/o gel per pulire pareti, pavimenti e/o superfici di attrezzature.</p>	Adeguate	La presente tecnica risulta già ad oggi applicata per i lavaggi in stabilimento e per il lavaggio dei camion
	<p>l. Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni</p> <p>Le aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia. Durante l'ottimizzazione della progettazione e della costruzione occorre considerare i requisiti in materia di igiene.</p>	Adeguate	La presente tecnica risulta già ad oggi applicata. Sono presenti idonee aree adibite al lavaggio (es lavaggio camion, lavaggio attrezzature)
	<p>l. Pulizia delle attrezzature il prima possibile.</p> <p>Le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano.</p>	Adeguate	La pulizia delle attrezzature viene fatta non appena terminato l'utilizzo e comunque a cadenza quotidiana, per ovvie ragioni igienico-sanitarie.

1.5 SOSTANZE NOCIVE

<p>BAT 8</p> <p>Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>	a. Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti	Adeguate	L'azienda non utilizza prodotti chimici e/o disinfestanti, eccetto quelli per la normale igienizzazione e pulizia delle aree. Secondo quanto previsto dal D.Lgs. 81/2008 e smi viene effettuata valutazione dei rischi chimici, controllo schede di sicurezza per ciascun prodotto utilizzato e mantenimento delle misure di sicurezza necessarie al fine di prediligere e monitorare i prodotti con un minore impatto.
	b. Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	Non adeguata	Per ogni ciclo CIP vengono utilizzati i medesimi prodotti, i quali poi sono regolarmente smaltiti come rifiuto ai sensi della vigente normativa quando si ricomincia un ciclo. Per la specificità di processo non è possibile riutilizzare i medesimi prodotti chimici per più cicli di lavaggio.
	c. Pulitura a secco	Non adeguata	L'azienda non svolge operazioni di pulizia a secco. Si veda quanto già detto in precedenza.
	d. Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Adeguate	La presente tecnica risulta applicata. Sono presenti idonee aree adibite ad esempio alle operazioni di lavaggio (es lavaggio camion, lavaggio attrezzature)

BAT 9	Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale.	Adeguate	Gli impianti di raffrescamento presenti impiegano gas refrigeranti a basso potenziale di riscaldamento globale. Inoltre, l'azienda ha creato e mantiene un elenco delle apparecchiature contenenti gas ad effetto serra al fine di monitorarne il corretto controllo.
-------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1.6 USO EFFICIENTE DELLE RISORSE

<p>BAT 10</p> <p>Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>	<p>a. Digestione anaerobica</p> <p>Trattamento di residui biodegradabili da parte di microorganismi in assenza di ossigeno che dà luogo a biogas e digestato. Il biogas viene utilizzato come combustibile, ad esempio nei motori a gas o nelle caldaie. Il digestato può essere utilizzato ad esempio come ammendante.</p>	<p>Tecnica non applicata</p>	<p>Tecnica non applicata presso l'impianto di depurazione.</p>
	<p>b. Uso dei residui</p> <p>I residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali</p>	<p>Adeguate</p>	<p>L'azienda applica il registro dei sottoprodotti a seconda del tipo di materiale lavorato.</p>
	<p>c. Separazione dei residui</p> <p>Separazione di residui, ad esempio utilizzando paraspruzzi, schermi, ribalte, pozzetti di raccolta, raccoglitori di gocciolamento e trogoli posizionati in modo accurato.</p>	<p>Adeguate</p>	<p>Sono presenti sistemi di raccolta separata dei solidi e dei liquidi di risulta in tutti i reparti.</p>
	<p>d. Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione</p> <p>I residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Non vengono prodotti residui di pastorizzazione</p>
	<p>e. Recupero del fosforo come struvite</p> <p>Cfr. BAT 12 g.</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>La quantità di fosforo presente nelle acque reflue non consente tale attività</p>

	<p>f. Utilizzo delle acque reflue per lo spandimento sul suolo</p> <p>Dopo un apposito trattamento, le acque reflue vengono usate per lo spandimento sul suolo al fine di sfruttarne il contenuto di nutrienti e/o utilizzarle.</p>	Non applicata	Attività non perseguibile nell'attuale contesto normativo ambientale locale e per l'attività in oggetto.
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------

1.7 EMISSIONI IN ACQUA

BAT 11	<p>Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue.</p> <p>Descrizione: La capacità di deposito temporaneo adeguata viene determinata in base a una valutazione dei rischi (considerando la natura degli inquinanti, i loro effetti sull'ulteriore trattamento delle acque reflue, l'ambiente ricevente ecc.).</p> <p>Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo viene effettuato dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).</p> <p>Applicabilità: Per gli impianti esistenti, la tecnica può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio o della configurazione del sistema di raccolta delle acque reflue.</p>	Tecnica non applicabile	L'azienda è dotata di impianto chimico-fisico e non necessita di un deposito temporaneo per le acque
BAT 12 Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.	<i>Trattamento preliminare, primario e generale</i> a. equalizzazione	Adeguate	L'impianto di depurazione risulta correttamente dimensionato per consentire la corretta gestione delle acque reflue di tutto l'impianto.
	b. neutralizzazione	Non applicabile	La tipologia di refluo non necessita di operazioni di neutralizzazione

	c. Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	Adeguate	La presente tecnica risulta applicata. È presente in ingresso impianto uno sgrigliatore per le acque provenienti dallo stabilimento e uno per il refluo proveniente dalle stalle di sosta e dal lavaggio dei camion suini.
	<i>Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario)</i> d. Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana	Adeguate	La presente tecnica risulta applicata. È presente in impianto il trattamento aerobico a fanghi attivi in vasche SBR.
	<i>Rimozione dell'azoto</i> e. Nitrificazione e/o denitrificazione	Adeguate	Il processo biologico di cui è dotato il depuratore a servizio dello stabilimento è definito con il termine SBR, Sequencing Batch Reactor, e si basa sul concetto di alternanza delle fasi di trattamento nell'unità di volume. Per questo motivo l'alimentazione del refluo non avviene in modo continuo ma si distribuisce nell'arco della giornata al variare del numero di cicli (nitrificazione – denitrificazione – sedimentazione) per i quali il comparto è dimensionato.

	f. Nitrificazione parziale - Ossidazione anaerobica dell'ammonio	Adeguate	Vedere quanto definito sopra.
	<i>Rimozione e/o recupero del fosforo</i>		
	g. Recupero del fosforo come struvite	Non applicabile	La quantità di fosforo presente nelle acque reflue non consente tale attività
	h. Precipitazione del fosforo	Non applicabile	La quantità di fosforo presente nelle acque reflue non necessita di tale attività
	i. rimozione biologica del fosforo intensificata	Non applicabile	La quantità di fosforo presente nelle acque reflue non necessita di tale attività
	<i>Rimozione dei solidi</i>		
	j. Coagulazione e flocculazione	Adeguate	La presente tecnica risulta applicata nell'impianto in oggetto
	k. Sedimentazione	Adeguate	La presente tecnica risulta applicata nell'impianto in oggetto
	l. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)	Non applicata	La presente tecnica non risulta applicata nell'impianto in oggetto in quanto non necessaria per il tipo di ciclo depurativo
	m. Flottazione	Adeguate	La presente tecnica risulta applicata nell'impianto in oggetto

<p style="text-align: center;">Tabella 1</p> <p style="text-align: center;">Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni dirette in un corpo idrico ricevente</p> <p>Nota preliminare: L'azienda prevede come limiti allo scarico quelli definiti da Tab. 3 Allegato 5 Parte Terza D.Lgs. 152/06 con deroghe ai parametri Azoto nitrico 50 mg/l e Fosforo totale 15 mg/l, e ha come recettore la pubblica fognatura (scarico S5 – acque reflue industriali).</p>		
Parametro: COD BAT-AEL (media giornaliera): 25-100 mg/l	Adeguate	Alla luce delle risultanze analitiche degli anni precedenti, si ritiene che il valore medio giornaliero potrà soddisfare il range indicato. Dato medio 2022: 72 mg/l.
Parametro: TSS BAT-AEL (media giornaliera): 4-50 mg/l	Adeguate	Alla luce delle risultanze analitiche degli anni precedenti, si ritiene che il valore medio giornaliero potrà soddisfare il range indicato. Dato medio 2022: 13,5 mg/l.
Parametro: Azoto totale BAT-AEL (media giornaliera): 2-20 mg/l	Adeguate	Alla luce delle risultanze analitiche degli anni precedenti, si ritiene che il valore medio giornaliero potrà soddisfare il range indicato. Dato medio 2022 di N Ammoniacale: 4,9 mg/l Dato medio 2022 di N nitroso: 0,52 mg/l Dato medio 2022 di N nitrico: 9,91 mg/l
Parametro: Fosforo totale BAT-AEL (media giornaliera): 0,2-2 mg/l	Adeguate	Alla luce delle risultanze analitiche degli anni precedenti, si ritiene che il valore medio giornaliero potrà soddisfare il range indicato. Dato medio 2022: 1,58 mg/l

1.8 RUMORE

<p>BAT 13</p>	<p>Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> — un protocollo contenente azioni e scadenze; — un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore; — un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze; — un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione. 	<p>Adeguate</p>	<p>L'azienda attualmente rispetta e verifica le proprie prescrizioni secondo quanto definito dalla sezione del vigente PMC D3.1.7. <i>Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore</i> e secondo le specifiche sezioni del proprio SGA. A ottobre 2022 è stato presentato un piano di bonifica acustica, atto ad ottemperare a quanto chiesto dalla lettera ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, riferimenti: Pratica n°27971/2022, rif. int. n°20, in seguito ad alcuni esposti. Ad oggi si ritengono concluse tutte le operazioni di bonifica e i livelli acustici dell'area si ritengono essere nei limiti previsti da norma. Si veda altresì il collaudo conclusivo presentato nella primavera 2023.</p>
<p>BAT 14</p> <p>Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di</p>	<p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici</p>	<p>Adeguate</p>	<p>I valori di emissione acustica, anche a seguito degli interventi di bonifica svolta, rientrano nei limiti previsti per la zona di appartenenza, si veda previsione di impatto acustico allegata.</p>

<p>rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>	b. Misure operative	Adeguate	Tutto quanto proposto è generalmente eseguito, comunque i valori di emissione acustica rientrano nei limiti previsti per la zona di appartenenza, si veda previsione di impatto acustico allegata
	c. Apparecchiature a bassa rumorosità	Adeguate	Nella scelta delle nuove apparecchiature è tenuto in considerazione anche il livello sonoro, in ogni caso i valori di emissione acustica rientrano nei limiti previsti per la zona di appartenenza, si veda in tal senso la previsione di impatto acustico allegata, la quale ricomprende già per i nuovi interventi opere e/o sistemi dotati di opportune mitigazioni acustiche.
	d. Apparecchiature per il controllo del rumore	Adeguate	Si veda quanto già definito sopra
	e. Abbattimento del rumore	Adeguate	I valori di emissione acustica rientrano nei limiti previsti per la zona di appartenenza, si veda previsione di impatto acustico allegata, la quale ricomprende altresì nelle proprie valutazioni l'inserimento di specifica duna perimetrale atta a mitigare altresì le emissioni acustiche.

1.9 ODORE

BAT 15	<p>Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> — Un protocollo contenente azioni e scadenze. — Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori. — Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze. — Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione 	Parzialmente applicata	<p>L'azienda ad oggi non prevede uno specifico protocollo di monitoraggio e verifica degli odori eccetto quanto previsto dalla vigente sezione di AIA <i>D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera</i> (voce: controllo odori, procedure di verifica funzionalità dei sistemi).</p> <p>Restano fatte salve le prescrizioni che ne deriveranno a valle della presente procedura di PAUR, le quali prevedranno tra le proprie prescrizioni anche quello di verificare e monitorare a cadenza regolare le sorgenti odorigene.</p>
--------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

9 CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAVORAZIONE DELLA CARNE

Si veda specifica disamina già svolta nella relazione tecnica AIA così aggiornata con le richieste integrative trasmesse in data 22/12/2023.