

Comune di Reggiolo
Piazza Martiri, 1-2-3 42046 Reggiolo RE
comunereggiolo@postecert.it

Provincia di Reggio Emilia
Servizio Pianificazione Territoriale
Piazza Gioberti n. 4
42121 Reggio Emilia.
provinciadireggioemilia@cert.provincia.re.it

AUSL Reggio Emilia – Servizio Igiene
e sanità pubblica
Via Amendola, 2
42122 - Reggio Emilia
sanitapubblica@pec.ausl.re.it

ARPAE
Area Prevenzione Ambientale Ovest
sede di Reggio Emilia
Regione Emilia-Romagna

Servizio Aree Protette, Foreste e
Sviluppo della Montagna
Viale della Fiera 8, 40127 Bologna
segrprn@postacert.regione.emilia-romagna.it

Regione Emilia-Romagna
Servizio Valutazione Impatto e
Promozione Sostenibilità Ambientale
Viale delle Fiere 8
40127 Bologna
vipsa@postacert.regione.emilia-romagna.it

[Rif. RER FASC.n. 1317/6 (VIA)]

Oggetto: Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale ai sensi dell'art 27 bis del D.Lgs n. 152/2006 che comprende il provvedimento di Valutazione d'impatto Ambientale (VIA) e l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) relativi al progetto "Modifica impiantistica con estensione dell'orario di funzionamento" in Comune di Reggiolo (RE), proposto da Alba Milagro International S.p.a

RISPOSTE ALLE RICHIESTE DI INTEGRAZIONI

PUNTO 1 e 2

La modifica in progetto prevede un incremento degli orari di funzionamento degli impianti da 7 h/gg a 15 h/gg, senza andare a variare quelle che sono le attuali condizioni autorizzate in termini di parametri emissivi, quali concentrazioni e portate. Tuttavia, nonostante l'aumento di ore di funzionamento comporti un diretto aumento dei flussi di massa autorizzati, dalle valutazioni modellistiche condotte emerge che gli interventi di modifica oggetto della presente valutazione generano un contributo emissivo estremamente contenuto e che presso i ricettori di riferimento è garantito il pieno rispetto dei valori limite di qualità dell'aria (laddove il confronto normativo lo permetta). Questa condizione, verificata modellisticamente dalle simulazioni previsionali condotte, avviene sia nelle condizioni attuali (stato di fatto) che nelle condizioni di progetto (stato futuro) non portando alterazioni sensibili ai valori di ricaduta al suolo. Ai ricettori, tutti i valori in ricaduta, ivi compresi i massimi (Media Giornaliera da non superare più di 35 volte in un anno) sono inferiori all'unità.

In virtù di ciò, l'azienda, come impegno per l'avvicinamento al cosiddetto principio di "Saldo 0" sancito dall'Articolo 20 NTA del PAIR 2020, effettuando una modifica legata per lo più ad aspetti di tipo gestionale e non modificando gli impianti esistenti, propone una volontaria autoriduzione dei propri parametri di concentrazione emissivi, al fine di limitare quanto più possibile l'impatto, ritenuto comunque modesto dal punto di vista del presente tema. Tale intervento si ritiene essere una misura mitigativa rappresentativa e congrua per il mantenimento del principio di cui sopra.

A tal proposito, si propone la volontaria autoriduzione dei seguenti limiti emissivi:

- E1 – E2 – E20: Autoriduzione del limite di polveri a 8 mg/Nm^3
- E20: Autoriduzione del limite di Ammoniaca 40 mg/Nm^3 (pur non essendo questo un inquinante sensibile dal punto di vista della qualità dell'aria)

Così facendo il quadro emissivo sarà il seguente:

Azienda	ALBA MILAGRO INTERNATIONAL S.P.A.											Allegato n. 1
Quadro riassuntivo delle emissioni												
Punto di emissione n.	Provenienza	Portata (Nm³/h)	Durata della emissione (h)	Frequenza nelle 24 ore (n.)	Temper. (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm³)	Percentuale di O₂	Altezza di emissione dal suolo (m)	Sezione di emissione (mq)	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Data di messa a regime
E1	Aspirazione Linea di Confezionamento dei Fertilizzanti in Polvere	4.000	15	1	Amb.	Materiale particolare	8	\	8	0,126	F.T.	Det. 2763 del 11/06/2020
E2	Aspirazione Linea di Confezionamento dei Fertilizzanti in Polvere	1.600	15	1	Amb.	Materiale particolare	8	\	7	0,071	F.T.	Det. 2763 del 11/06/2020
E3	Generatore ad Acqua SuriscaldatoAlimentato a GPL (465 KW)	500	15	1	Amb.	Materiale particolare	5	3%	Emissioni scarsamente rilevante Art.272 D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			
						Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350					
						Ossidi di zolfo (espressi come SO ₂)	35					
E4	Cappa laboratorio	Emissioni scarsamente rilevante Art.272 D.Lgs. 152/06 e s.m.i.										
E5	Caldaia a Condensazione Riscaldamento Civile a GPL (530KW)	Emissioni non rientrante al Titolo I della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.										
E6	Attrezzetteria (saldatura)	1.500	1	discontinua	Amb.	Materiale particolare	10	\	7	0,049	\	Det. 2763 del 11/06/2020
E20	Aspirazione dai contenitori/reactori del reparto fertilizzanti liquidi	3.200	15	1	Amb.	Materiale particolare	8	\	7	0,126	F.T.	Det. 2763 del 11/06/2020
						Ammoniaca	40	\				
T1-T8	Torinri ricambio aria magazzino denominato tettoia T	Trattati di sfiati e/o ricambi d'aria										
T9-T15	Torinri ricambio aria reparto denominato capannone C	Trattati di sfiati e/o ricambi d'aria										
T16-T20	Torinri ricambio aria reparto denominato capannone A	Trattati di sfiati e/o ricambi d'aria										
\	Caldaia per riscaldamento uffici a gpl Junkers (23,3 kW)	Emissioni scarsamente rilevante Art.272 D.Lgs. 152/06 e s.m.i.										
\	Caldaia per riscaldamento uffici a gpl Junkers (23,3 kW)	Emissioni scarsamente rilevante Art.272 D.Lgs. 152/06 e s.m.i.										
(*) C = Ciclone; F.T.= Filtro a tessuto; P.E.= Precipitatore elettronico; A.U.= Abbattitore ad umido; A.U.V.= Abbattitore ad umido Venturi; A.S.= Assorbitore; AD = Adsorbitore; P.T.= Postcombustore termico; P.C.= Postcombustore catalitico; altri = specificare												

PUNTO 3

In riferimento ai rifiuti liquidi si conferma che nell'anno 2020 sono stati smaltiti c.a. 1.043 ton relativi al codice CER 16.10.02, pari a 34 conferimenti (c.a. 3/mese). In virtù dello sviluppo aziendale previsto, si stima un incremento di tale rifiuto non direttamente proporzionale alle quantità previste prodotte di fertilizzanti Liquidi e Solidi, quantificabile in +70-80%, conseguibile grazie ad una migliore gestione della programmazione delle produzioni.

In particolare, introducendo il nuovo reattore da 8.000 litri in parallelo al reattore M1 già esistente avente pari capacità, è possibile separare le produzioni in base alla tipologia delle materie prime impiegate nelle diverse ricette, ovvero:

- dedicare un Reattore da 8.000 litri per la produzione di tutti i concimi fluidi a base organica e/o organo-minerali
- dedicare un Reattore da 8.000 litri per la produzione dei concimi minerali fluidi.

In tal modo, essendo i prodotti formulati su un reattore simili per le caratteristiche chimico-fisiche, sarà possibile:

- ridurre in assoluto il numero di lavaggi totali effettuati in un anno
- ridurre proporzionalmente il volume di acqua utilizzato per ogni singolo lavaggio

I rifiuti liquidi di cui al presente punto, sono esclusivamente derivati dall'acqua utilizzata per il lavaggio degli impianti di produzione. Da analisi chimiche ripetute negli anni si evince ovviamente che tale rifiuto contiene quasi esclusivamente, in quantità assai ridotte (residuo secco < 5%), i principali elementi della fertilità. Per ridurre tale volume d'acqua conferita allo smaltimento, l'azienda intende vagliare ogni possibile soluzione per contenere l'aumento della produzione di rifiuti, ovvero effettuare studi preliminari di fattibilità con società specializzate in ambito "Trattamento Acque". Considerata la caratterizzazione del rifiuto liquido, è auspicabile individuare una soluzione di basso

impatto ambientale, quale ad esempio: Fitodepurazione, Bio-depurazione, Concentrazione (evaporatore).

PUNTO 4

Lo scarico ed il travaso di materie prime/fertilizzanti liquidi in ingresso, ricevute alla rinfusa in autobotte, avviene su piazzale esterno tramite trasferimento in IBC da 1000 litri (International bulk container) o in cisterne dedicate. Le autobotti sono dotate di specifici raccordi che permettono di trasferire il liquido direttamente nel contenitore, sotto sorveglianza degli operatori preposti al trasferimento. Al termine delle operazioni di travaso il recipiente viene immediatamente chiuso.

L'azienda possiede a tal proposito nel proprio Sistema di Gestione Interno due Istruzioni Operative (I.O.) dedicate e documentate:

- I.O. 08 denominata: GESTIONE OPERAZIONI DI SCARICO MATERIE PRIME LIQUIDE DA AUTOBOTTI
- I.O. 10 denominata: GESTIONE OPERAZIONI DI SCARICO, STOCCAGGIO, LAVAGGIO IMPIANTI E ATTREZZATURE, LAVORAZIONE DEGLI IDROLIZZATI, CONFEZIONAMENTO E CARICO DEI PRODOTTI FINITI DERIVATI DA SOA.

Sotto per completezza se ne riportano alcuni estratti:

I.O.08 GESTIONE OPERAZIONI DI SCARICO MATERIE PRIME LIQUIDE DA AUTOBOTTI

5.1.1 Personale autorizzato alle operazioni di Scarico

Le operazioni di Scarico materie da autobotti possono essere svolte SOLO ED ESCLUSIVAMENTE da specifico personale formato, addestrato e autorizzato da ALBA MILAGRO INTERNATIONAL Spa per questa specifica attività; nello specifico il personale dovrà aver:

- Ricevuto tutta la formazione di sicurezza prevista;*
- Aver effettuato un addestramento per la durata di 10 ore in affiancamento ad altro personale autorizzato alla operazione (tutor);*
- Aver effettuato almeno 5 scarichi in campo sotto la supervisione del Preposto;*
- Aver ricevuto incarico formale come personale autorizzato allo Scarico materie da autobotti.*

5.1.2 Area di svolgimento delle operazioni di Scarico

Per lo scarico da autobotti all'interno dell'area dello stabilimento di Reggiolo è presente un'apposita area costituita da una piazzola in cemento armato industriale completamente circondata da pozzetti a griglie per il contenimento di eventuali sversamenti. Tali pozzetti confluiscono l'eventuale materiale sversato in una vasca di contenimento cieca ed esclusiva.

[...]

5.2 ACCETTAZIONE MERCE ED ISTRUZIONI OPERATIVE DI PREDISPOSIZIONE ALLO SCARICO

Il mezzo, dopo essere stato pesato internamente su pesa bilici presente all'interno dell'area dello stabilimento, viene accompagnato e fatto sostare completamente all'interno dell'apposita piazzola di scarico. Anche il personale a bordo del mezzo dovrà permanere all'interno dell'area dedicata allo scarico e dovrà predisporre, per le operazioni ad esso attinenti, allo scarico del materiale.

Il personale interno addetto allo scarico nel frattempo ha provveduto alla propria vestizione con tutti i DPI previsti dalle specifiche schede di sicurezza.

Successivamente Il personale addetto allo scarico

- si reca sul punto di scarico*
- preleva da diversi punti dell'autobotte n. 2 campioni del materiale contenuto*
- provvede, alla presenza dell'addetto al controllo qualità, ad eseguire le analisi per verificarne la corrispondenza con quanto dichiarato dal fornitore nel certificato di analisi/conformità. Se l'esito di tale analisi è positivo gli operatori possono dare inizio alle operazioni di scarico. Nel caso in cui l'esito delle analisi fosse negativo sarà facoltà dei responsabili e addetti al sistema qualità di Alba Milagro decidere se accettare in deroga la fornitura oppure respingerla.*

[...]

Durante le operazioni di scarico

Le operazioni di scarico dovranno avvenire in collaborazione con il personale a bordo del mezzo (Autista) che dovrà occuparsi di tutte le operazioni inerenti le predisposizioni del mezzo stesso e l'utilizzo di ogni dispositivo installato o abbinato al mezzo e autobotte.

Il personale incaricato DEVE provvedere a collegare la tubazione di scarico, che l'operatore del mezzo avrà precedentemente collegato alla valvola di fondo della cisterna, all'elettropompa più adatta e messa a disposizione da ALBA MILAGRO INTERNATIONAL Spa per queste specifiche operazioni.

Tutte le tubazioni, i raccordi, le valvole sono adatti allo scarico di ogni tipo di materiale che ALBA MILAGRO INTERNATIONAL Spa acquista e riceve, eccetto per materiali corrosivi.

ATTENZIONE: Per i prodotti corrosivi invece dovranno essere utilizzate le specifiche elettropompe in Acciaio Inox AISI 316 adatte allo scarico di tali materie.

[...]

5.3.1 SCARICO in SERBATOI DEDICATI

Per alcune materie sono presenti dei serbatoi dedicati del volume medio di capacità di circa 25.000 litri. Ognuno di questi serbatoi è identificato con un codice e sono dedicati ad una sola specifica materia. Nelle immediate vicinanze delle valvole di raccordo per l'immissione del materiale in fase di scarico sono indicati il nome del prodotto che contiene e, se previsti, le indicazioni riportate dal regolamento GHS-REACH-CLP.

I serbatoi sono provvisti di indicatori di livello che permettono costantemente agli operatori di visualizzare il livello che il materiale raggiunge al loro interno in modo da evitare il superamento del livello di guardia.

Una volta che tutto il prodotto contenuto nell'autobotte è stato completamente scaricato con estrema accuratezza gli operatori incaricati DEVONO

- chiudere ogni valvola di intercettazione in ingresso del serbatoio¹ (vedere immagini a seguire)*
- distaccare le tubazioni² (vedere immagini a seguire) e*
- provvedere al lavaggio e bonifica delle stesse e dell'elettropompa utilizzata.*

Tali operazioni dovranno avvenire all'interno dell'area della piazzola delimitata dal grigliato.

[...]

5.3.2 SCARICO in IBC (CISTERNETTE)

Dove non previsti i serbatoi dedicati, le materie dovranno essere scaricate all'interno di IBC del volume di 1.000 lt. Ogni contenitore IBC prima di essere utilizzato per lo scarico è STATO completamente lavato e bonificato. Le cisternette vengono posizionate dal personale interno

autorizzato con l'utilizzo di carrelli elevatori all'interno dell'area della piazzola dedicata allo scarico, la tubazione collegata in uscita all'elettropompa viene immessa all'interno del boccaporto superiore presente su ogni contenitore e viene fissata con l'utilizzo di fasce alla cisternetta. Solo a questo punto gli operatori incaricati POSSONO AVVIARE l'elettropompa per dare inizio allo scarico del materiale. Il livello che il prodotto raggiunge all'interno della cisternetta è facilmente visibile anche dall'esterno in quanto il contenitore è di materiale plastico trasparente-opaco. Una volta riempita una cisternetta, la pompa DEVE essere arrestata dall'operatore e la tubazione, una volta liberata dalle fasce di fissaggio DEVE essere trasferita in un'altra cisternetta facendo attenzione a non sversare prodotto durante tale operazione.

- la cisternetta piena viene quindi richiusa da parte dell'operatore con il proprio tappo,
- viene identificato il materiale in esse contenuto con appositi cartellini plastici a collare e marcate, se necessario, con le etichette specifiche previste dal regolamento REACH-CLP e ADR.
- solo a questo punto potrà essere movimentata con i mezzi dedicati e portata nell'area di stoccaggio definita.

I.O.10: GESTIONE OPERAZIONI DI SCARICO, STOCCAGGIO, LAVAGGIO IMPIANTI E ATTREZZATURE, LAVORAZIONE DEGLI IDROLIZZATI, CONFEZIONAMENTO E CARICO DEI PRODOTTI FINITI DERIVATI DA SOA

Istruzioni per lo scarico del materiale da autobotti
[...]

5.3.1 Scarico in IBC

Il mezzo viene fatto stazionare all'interno dell'area piazzola confinata descritta al punto 5.1.2.2 e dopo che sono state correttamente eseguite tutte le fasi descritte al punto 5.3 possono avere inizio le operazioni di scarico in cisternette (IBC) del volume di 1000 litri, anch'esse posizionate all'interno dell'area confinata. [...]

Il livello che il prodotto raggiunge all'interno della cisternetta è facilmente visibile anche dall'esterno in quanto il contenitore è di materiale plastico trasparente-opaco. Nel passaggio di riempimento tra un IBC ed il successivo, l'autista del mezzo provvede ad interrompere lo scarico disattivando il compressore e sezionando la valvola di intercettazione in modo da evitare dispersioni di prodotto durante tale passaggio.

La cisternetta una volta riempita viene:

- **richiusa da parte dell'operatore con apposito tappo;**
- **identificata con cartellini plastici a collare che riportano la descrizione del prodotto contenuto ed il lotto per la tracciabilità; marcata con cartello a sfondo verde in conformità a quanto previsto dal regolamento CE 1069/2009;**
- **movimentata con mezzi idonei e trasferita nell'area di stoccaggio definita.**

5.3.2 Scarico in serbatoi dedicati

Solo per la materia prima denominata LIPAMIN (Carniccio Fluido in Sospensione), come descritto al punto 5.1.2.1, lo stoccaggio avviene in un serbatoio dedicato ed identificato con un codice, con un cartello che riporta il nome del prodotto contenuto e con gli specifici cartelli a sfondo verde previsti dal regolamento CE 1069/2009.

Con gli stessi criteri, viene identificata la valvola di raccordo per l'immissione in serbatoio in fase di scarico (che si trova a parete esternamente come descritto al punto 5.1.2.1) pertanto, nelle sue

vicinanze, vi è un cartello indicante il nome del prodotto che vi viene scaricato e quello specifico a sfondo verde.

Il mezzo viene fatto posizionare sul piazzale esterno in prossimità della valvola di raccordo e il Personale autorizzato in collaborazione con il personale del mezzo (Autista) provvederanno al collegamento del tubo utilizzato per raccordare la valvola dell'autobotte alla valvola di scarico collegata alle due cisterne. Tale tubo comprensivo di raccordi è messo a disposizione da ALBA MILAGRO che ne garantisce: l'identificazione mediante collare e marcatura spray verde; la bonifica e la chiusura a fine utilizzo con appositi tappi; la conservazione quando non utilizzato. Una volta terminata la fase di collegamento autobotte/cisterna si potrà dare inizio alle fasi di scarico nel momento in cui l'autista del mezzo avvierà il compressore in dotazione al mezzo stesso.

Il serbatoio è provvisto di indicatori di livello che permettono costantemente agli operatori di visualizzare il livello che il materiale raggiunge al loro interno in modo da evitare il superamento del livello di guardia.

Una volta che tutto il prodotto contenuto nell'autobotte è stato completamente scaricato gli operatori incaricati DEVONO:

- **chiudere ogni valvola di intercettazione in ingresso del serbatoio**
- **distaccare la tubazione**
- **provvedere al lavaggio e bonifica della stessa che dovrà avvenire all'interno dell'area della piazzola delimitata dal grigliato (descritta al punto 5.1.2.2).**

Nel caso in cui il volume disponibile nella cisterna non fosse sufficiente a contenere il prodotto ricevuto, il materiale in eccesso verrà scaricato in IBC, seguendo le istruzioni presenti al punto 5.3.1..

Il Personale autorizzato provvede ad apporre un cartello che riporterà sulla cisterna dedicata il lotto identificativo del materiale ricevuto.

5.6 Modalità di stoccaggio

Le cisternette contenenti derivati da SOA identificate con cartelli verdi, sono stoccate in magazzino in un'area definita e separata dalle altre tipologie di materie prime, semilavorati o prodotti finiti, in attesa di essere confezionato tal quale o utilizzato in miscela con altri componenti. Tale area è specificatamente indicata nella planimetria allegata a questa istruzione denominata "PLANIMETRIA PUNTI INTERESSE SOA".

5.7 Modalità di lavorazione

Nel caso in cui i prodotti derivati da SOA vengono utilizzati in miscelazione con altre materie prime, liquide o solide, vengono prelevati dall'area di stoccaggio, pesati e trasferiti nei miscelatori, nei rapporti e con sequenze definite dalle ricette aziendali. Il Personale autorizzato registra il lotto utilizzato, come per tutti gli altri componenti, in modo da garantire la rintracciabilità del prodotto finito. Il semilavorato viene campionato per il controllo dei parametri (densità, pH e colore) e se conformi, si procede al confezionamento o allo stoccaggio in IBC pulite, identificate con opportuni cartellini riportanti il nome del prodotto finito, il lotto e la quantità in kg contenuta. Le cisternette vengono poi trasferite in magazzino e la loro collocazione inserita nel gestionale.

5.8 Modalità di confezionamento

Nel caso in cui i prodotti derivati da SOA vengano utilizzati tal quali, il Personale autorizzato alimenta i serbatoi degli impianti di confezionamento liquidi a 3 e 6 teste, situati nel reparto confezionamento liquidi e si procede al riempimento nel formato richiesto ed all'etichettatura con nome prodotto e lotto. Nel caso del prodotto LIPAMIN vi è la possibilità di collegare direttamente, attraverso appositi raccordi e valvole e con l'utilizzo di tubazioni dedicate, le cisterne agli impianti di confezionamento. Diversamente il Personale autorizzato alimenta il serbatoio degli impianti di confezionamento con i

prodotti contenuti in IBC che vengono trasferiti al serbatoio delle confezionatrici attraverso l'utilizzo di tubi dedicati e pompe di aspirazione. Il semilavorato liquido, formulato con derivati da SOA, viene confezionato sulle medesime linee oppure in fusti e IBC; in quest'ultimo caso il riempimento viene effettuato direttamente nel reparto di formulazione liquidi.

Ogni singolo contenitore, di qualunque formato e da qualunque impianto venga confezionato, viene etichettato con etichetta commerciale riportante nome prodotto, lotto e contenuto.

Come indicato sopra si evince che l'azienda non dà origine a emissioni diffuse, sia in virtù della tipologia di prodotto che in virtù della tipologia del processo produttivo, il quale non prevede fasi di utilizzo in ambiente esterno di sostanze sfuse (senza involucro o aperte), o che possano potenzialmente generare odori molesti. Tutto quanto è compartimentato, mentre le lavorazioni sono svolte in ambienti chiusi e/o confinati. Le lavorazioni si svolgono infatti in reattori e le restanti operazioni produttive avvengono al chiuso all'interno dei capannoni. Gli unici travasi in esterno (scarico MP) avvengono da autobotte con pompa a recipienti chiusi, controllata a vista dagli operatori e pertanto tale operazione non porta alcuna emissione in ambiente esterno.

PUNTO 5

Il traffico stimabile per la sola componente rifiuti è così riassunto (da registrazioni e procedure interne alla azienda):

Anno 2020		
CER	ton/anno smaltite	Viaggi/anno
CODICE 15.01.10	0,22	1
CODICE 15.01.01	0,25	1
CODICE 15.01.02	4,44	7
CODICE 15.01.04	\	\
CODICE 16.10.02	1.043,14	34
CODICE 20.03.04	2,00	1
CODICE 08.03.18	0,007	1
CODICE 17.04.05	3,39	2
CODICE 16.07.08	\	\
CODICE 15.01.06	24,77	9
Totale	1.078,217	56

Pertanto, nello stato futuro, considerando un incremento non proporzionale di detti rifiuti, e considerando l'interesse nella azienda a studiare soluzioni alternative allo smaltimento dei rifiuti acquosi (16.10.02) si stima un incremento generale legato a tale componente pari a c.a. il 70-80%. Pertanto, da 56 viaggi/anno, si potrebbe passare a c.a. 95-100 viaggi/anno, valore considerato trascurabile, se riproporzionato giornalmente o settimanalmente, rispetto agli altri dati di flussi veicolari (materie prime e prodotti finiti).

PUNTO 6

In virtù di quanto previsto dal recente aggiornamento normativo, si allega opportuna relazione atta ad ottemperare quanto definito dall'articolo 271 comma 7 bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Allegato 01).

PUNTO 7

Come richiesto, si integrano nel seguito le BAT proposte:

BAT 1: la BAT richiede di istituire e attuare un sistema di gestione ambientale (anche non Certificato) avente tutte le caratteristiche elencate nella medesima BAT. Si chiede di esplicitare l'applicazione di tale BAT

L'organizzazione ha implementato un sistema di gestione ambientale non certificato nel rispetto delle norme ambientali, nel miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali confermando il proprio impegno per limitare l'inquinamento.

A tal fine ha adottato:

- Un sistema di progettazione di prodotto che tiene conto degli aspetti ambientali (fra cui indicazioni e prescrizioni in materia ambientale in etichetta), per la gestione efficiente del prodotto durante il proprio ciclo di vita e per comunicare all'utilizzatore le informazioni per la tutela ambientale
- Un sistema di gestione della qualità ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2015 che implementa procedure, istruzioni operative e Gestione del Rischio (*risk assessment*) comprendente anche aspetti ambientali (fra cui gestione rifiuti, contenimento di eventuali sversamenti, gestione trasporti di merce pericolosa e non pericolosa ...)
- Un sistema di comunicazione, formazione ed informazione in materia ambientale, al personale coinvolto, che abbia rilevanza sugli aspetti ambientali;
- Il Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo (MGOC) ex D. Lgs. 231/01; l'Organismo di Vigilanza effettua regolarmente controlli presso lo stabilimento di Reggiolo
- Check list di monitoraggio continuo e riesame per il rispetto dei requisiti cogenti in materia ambientale
- La raccolta differenziata di rifiuti all'interno degli uffici e politiche di risparmio energetico;
- Audit periodici di professionisti nel settore ambientale

È volontà dell'azienda dotarsi di un sistema di gestione ambientale certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001: 2015. L'implementazione a tale norma, integrata all'attuale sistema di gestione della qualità, è pianificata entro dicembre 2022.

BAT 2: analogamente alla BAT 1, si chiede di esplicitare l'applicazione della BAT 2 all'interno del sistema di gestione ambientale (anche non certificato)

Alba Milagro effettua regolarmente, su base annuale, l'analisi delle acque reflue, ovvero dei valori medi di concentrazione e carico delle sostanze pertinenti e delle emissioni in atmosfera (autocontrolli) come da piano di monitoraggio di AIA e inserisce questi dati nei propri report per verificarne l'andamento. Questo costituisce la base per implementare tutta una serie di indicatori, già previsti da report, atti ad integrare quello che sarà il futuro sistema di gestione ambientale.

Per quel che riguarda le acque reflue:

- Il sistema di raccolta delle acque reflue ed il successivo smaltimento permette di determinare con precisione le quantità prodotte annualmente

- Nel corso del 2018-2019, l'azienda ha completato i lavori di realizzazione "dell'Area Impianti Tecnologici" come da Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA). Rif: DET-AMB-2020-2673 del 11/06/2020. Ciò ha permesso una notevole riduzione del consumo di risorse idriche. Utilizzo di risorse idriche che nel triennio 2015-16-17 si attestavano intorno ad un valore medio annuale di 7.200 mc, sono calate nel biennio 2019-20 ad un valore medio annuale di 2.500 mc; pari quindi ad una riduzione del 65%

BAT 13: si chiede, se possibile, di rivedere l'applicabilità di tale BAT 1 o, in alternativa, di motivarne la non applicabilità

Per ciò che concerne i rifiuti liquidi, Codice CER 16.10.02, come indicato al Punto 3, l'azienda intende individuare il migliore sistema applicabile per ridurre la quantità di tale rifiuto inviata allo smaltimento. Tale rifiuto rappresenta in peso ad oggi circa il 96% del totale rifiuti annuali inviati allo smaltimento, per cui ogni riduzione di tale quantità avrà un effetto significativo sulla riduzione delle quantità totali inviate allo smaltimento, oggetto della BAT 13.

Viceversa, risulta più complessa la possibilità di ridurre le quantità degli altri rifiuti prodotti, il loro riutilizzo, riciclaggio o recupero, sia per le specifiche del rifiuto stesso, sia perché le quantità per singolo Codice CER sono estremamente ridotte rispetto al totale dei rifiuti inviati allo smaltimento.

BAT 16,17 e 18: giustificare la non applicabilità

L'azienda non effettua produzione o lavorazione con emissione di scarichi gassosi soggetti a combustione. Nella produzione di fertilizzanti, la combustione in torcia è riconducibile ad impianti industriali quali raffinerie, impianti chimici o petrolchimici dove è frequente la produzione in parallelo di UREA.

Alba Milagro non è un produttore PRIMARIO di fertilizzanti minerali ottenuti per sintesi chimica, quale ad esempio l'urea, ma acquista per le proprie produzioni, urea ed altri fertilizzanti dai principali produttori mondiali, direttamente o tramite distributori.

Non dispone pertanto di alcun sistema di combustione in torcia; tale ipotesi è da escludere categoricamente, anche nel medio e lungo termine. **Per quanto sopra esposto, BAT 16, 17, 18 non sono applicabili ad Alba Milagro S.p.A.**

BAT 23: rivedere l'applicabilità di tale BAT ed esplicitare l'applicazione di una tra le tecniche elencate o una loro combinazione

In relazione alla suddetta BAT si effettua la presente disamina:

Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici

Le modifiche introdotte all'interno dei reparti non determineranno alcuna variazione significativa dei livelli sonori nei riguardi dell'esterno. Per quel che riguarda il nuovo reattore, si prevede quindi il mantenimento di una situazione di rispetto del limite diurno dei 65 dBA al confine aziendale ovest, potenzialmente più esposto, anche nella configurazione di progetto con attivazione del nuovo reattore M6.

La rumorosità associata alla futura linea MARIN 2T si prevede quindi del tutto simile a quella della attuale linea di confezionamento manuale, pertanto, i livelli sonori ambientali di reparto, dopo la

sostituzione tra le due linee, si assumono sostanzialmente inalterati. Non si prevede alcun aggravio in termini di impatto acustico verso l'esterno.

I futuri impianti SECAM e TME, di ultima generazione, si assumono acusticamente equivalenti agli attuali; in base alle offerte tecniche di un possibile fornitore si evince che motori e pneumatica saranno chiusi in una parte stagna delle macchine che garantirà un maggiore isolamento acustico, si può ragionevolmente assumere che la rumorosità ambientale di reparto attualmente misurata in corrispondenza del portone sul lato ovest sia rappresentativa della rumorosità di reparto anche allo stato di progetto.

Misure operative

L'azienda applica già la manutenzione regolare delle apparecchiature e prevede un monitoraggio e controllo periodico così come indicato da prescrizioni AIA. L'azienda inoltre prevede l'utilizzo di personale esperto su tutte le proprie apparecchiature e non effettua attività rumorose nelle ore notturne (dopo le 22.00).

Apparecchiature a bassa rumorosità

L'azienda ad oggi non prevede apparecchiature a bassa rumorosità. Tutte le mitigazioni previste e l'utilizzo di prescrizioni specifiche sono indicate nel documento relativo alla previsione di impatto acustico allegata.

Apparecchiature per il controllo del rumore

Si ribadisce quanto già detto al punto precedente, ovvero, per quel che riguarda la sostituzione (futura) della linea di confezionamento SECAM e TME a supporto del reparto polveri: i futuri impianti, di ultima generazione, si assumono acusticamente equivalenti agli attuali; in base alle offerte tecniche di un possibile fornitore si evince che motori e pneumatica saranno chiusi in una parte stagna delle macchine che garantirà un maggiore isolamento acustico, si può ragionevolmente assumere che la rumorosità ambientale di reparto attualmente misurata in corrispondenza del portone sul lato ovest sia rappresentativa della rumorosità di reparto anche allo stato di progetto.

Abbattimento del rumore

L'azienda ad oggi non prevede l'utilizzo o la necessità di opere accessorie (barriere, ecc) in quanto l'attività risulta acusticamente compatibile rispetto ai limiti di legge vigenti.

CHIARIRE L'INCONGRUENZA CHE SEMBRA ESSERE RIPORTATA NELLA SCHEDA F) ED A PAG. 30 DELLA RELAZIONE TECNICA IN MERITO AL QUANTITATIVO DI ACQUA EMUNTA DAI POZZI

In merito a tale incongruenza si specifica che:

A pagina 30 della relazione tecnica di AIA si evince che da ultima dichiarazione (30/01/20) sono stati indicati i quantitativi TOTALI emunti pari a 2.303 mc (pozzo A + B), mentre nella scheda F sono stati indicati SOLO i quantitativi parziali indicati nei diversi usi, ovvero:

- 829 mc per uso produttivo
- 545+84 per usi domestici

Per completezza si riporta il DETTAGLIO COMPLETO dei CONSUMI (Rif documento: Oggetto: Denuncia delle Acque Prelevate nell'anno 2019 allegato al reporting AIA):

Acqua contenuta nel prodotto finito liquido (pari al 30% circa delle miscele): m³ 829

Acque reflue industriali smaltite come rifiuti: m³ 753

Irrigazione verde, Antincendio, pulizie esterne e varie: m³ 92

Acque bagni spogliatoi e servizi igienici: m³ 545

Abitazione del custode e usi domestici: m³ 84

La rimanente parte costituisce quindi acqua riferita a: acque reflue smaltite, irrigazione verde, antincendio, pulizie esterne e varie

DALLE COMUNICAZIONI DELLA DITTA, RISULTA CHE LA MESSA A REGIME DELL'EMISSIONE E6 –ATTREZZERIA (SALDATURA) È STATA PROROGATA AL 30-09-2021. CHIARIRE SE LA DITTA VUOLE MANTENERE TALE DATA COME MESSA A REGIME O SE NE RICHIEDE UNA NUOVA

Si conferma che la ditta ha provveduto a comunicare la messa a regime della emissione E6 in data 21/06/2021 (si allega in tal senso lettera di comunicazione).

PUNTO 8

La azienda conferma che per l'attuazione del progetto non saranno necessarie modifiche edilizie oggetto di atti di assenso o di acquisizione di titoli abilitativi, rivedendo quindi quanto esplicitato a pagina 64 del SIA.

PUNTO 9

L'azienda conferma che per le modifiche in oggetto NON è necessario ALCUN aggiornamento degli atti citati dal presente punto, ovvero:

- _ Atto di riconoscimento ai sensi del Reg. CE 1069/2009 da parte del Servizio di Sanità Pubblica Veterinaria AUSL di Reggio Emilia
- _ Autorizzazione per deposito e commercio e vendita di prodotti fitosanitari
- _ Licenza per l'esercizio dell'attività di stoccaggio alcol denaturato (alcol etilico) rilasciato dall'Agenzia delle Dogane

ALLEGATI

- All. 01: Relazione articolo 271 comma 7 bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (con allegato il Verbale di ispezione 204/17 punto 1e Acido Borico)
- All. 02: Comunicazione messa a regime della emissione E6 trasmessa il 21/06/2021