

INDICE

1.	PREMESSA	2
2.	INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC	3
3.	DESCRIZIONE DELLO STATO DEL SITO	4
3.1.	IMPIANTI DI PRODUZIONE	4
3.2.	STOCCAGGI E MAGAZZINI	7
3.3.	IMPIANTI DI SERVIZIO – UTILITIES	9
3.3.1.	<i>Laboratori, officine, aree e fabbricati di servizio</i>	<i>10</i>
3.4.	RIFIUTI PRODOTTI	10
3.5.	LOGISTICA	11
4.	EMISSIONI	12
4.1.	EMISSIONI IN ATMOSFERA	12
4.2.	SCARICHI IDRICI	13
4.3.	EMISSIONI SONORE	14
4.4.	RIFIUTI	14
5.	BONIFICHE AMBIENTALI	15
6.	VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO	16
6.1.	VALUTAZIONE DELL'INQUINAMENTO E MISURE DI RIDUZIONE GIÀ ATTUATE	16
6.1.1.	<i>Emissioni in atmosfera</i>	<i>16</i>
6.1.2.	<i>Scarichi idrici</i>	<i>16</i>
6.1.3.	<i>Rifiuti</i>	<i>16</i>
6.1.4.	<i>Emissioni sonore</i>	<i>17</i>
6.1.5.	<i>Consumi idrici</i>	<i>17</i>

1. PREMESSA

L'attività produttiva dello stabilimento Oleificio San Giorgio S.p.A., sito in Comune di San Giorgio di Nogaro in via Ettore Majorana n.19 consiste nell'estrazione di olio da semi vegetali producendo principalmente:

- Olio grezzo e raffinato
- Farina da estrazione

Lo stabilimento è attualmente in attività poiché provvisto delle autorizzazioni ambientali in merito alle emissioni in atmosfera e agli scarichi.

In relazione al recepimento in Italia della Direttiva 2010/75/UE con il D.lgs. 46/2014, si provvede a presentare domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del Titolo III-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. poiché lo stabilimento rientra ora nella categoria IPPC 6.4.b in *“Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: (omissis) 2) solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno o 600 Mg al giorno se l'installazione è in funzione per un periodo non superiore a 90 giorni consecutivi all'anno”*.

2. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

L'area di proprietà ricade nella zona omogenea D (Zone industriali ed artigianali) del P.R.G.C. del Comune di San Giorgio di Nogaro (Variante n. 43), e precisamente nella zona D1 che comprende le aree degli agglomerati industriali di interesse regionale (Zona Industriale Aussa-Corno). La zona è riservata ad insediamenti industriali ed a tutte le attività produttive connesse al settore secondario, nonché attività tecniche, amministrative e di servizio, depositi ed edifici per la commercializzazione dei prodotti dell'attività, e la cui pianificazione è demandata al Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona Industriale dell'Aussa Corno (Consorzio ZIAC).

Il comune di San Giorgio di Nogaro è attualmente privo della zonizzazione acustica del territorio prevista dall'art. 6 comma 1 lettere a) della Legge n. 447 del 26 ottobre 1995, pertanto al momento attuale si applicano soltanto i limiti di accettabilità previsti dall'art. 6 comma 1 del D.P.C.M. 1 marzo 1991 così come indicato nell'art. 8 del D.P.C.M. 14 novembre 1997.

3. DESCRIZIONE DELLO STATO DEL SITO

Lo stabilimento si compone di vari edifici ed aree destinate a impianti di produzione, magazzini, parco serbatoi e fabbricati adibiti o dedicati a servizi, come indicato nella planimetria in Allegato 8; di seguito si riporta una descrizione delle strutture/edifici presenti nel sito e la loro destinazione d'uso.

Lo stabilimento è composto da:

- Reparti di produzione
- Stoccaggi e magazzini
- Aree con impianti di servizio – utilities
- Laboratori, officine, aree e fabbricati di servizio

Le varie unità di processo sono provviste dei servizi necessari e sono collegate con le altre unità di processo o con gli stoccaggi a mezzo di sistemi di tubazione fisse. Le materie prime ed i solventi occorrenti per effettuare le lavorazioni vengono trasferite ai reparti tramite linee fisse provenienti da parchi serbatoi dello stabilimento, oppure tramite fusti, fustini e sacchi, provenienti dai magazzini.

3.1. IMPIANTI DI PRODUZIONE

L'impianto è attualmente dimensionato per raggiungere la capacità produttiva massima riportata nella tabella sottostante.

Denominazione prodotto	Capacità produttiva massima (t/giorno)
Farine	800
Olio alimentare	200
Olio raffinato	

Di seguito sono riassunte le fasi del processo produttivo.

Fase A (Stoccaggio Seme)

I semi in arrivo in arrivo nello stabilimento sono scaricati entro apposite fosse dalle quali, mediante trasportatori interni (redler, coclee ed elevatori a tazze), vengono stoccati entro sili in attesa della lavorazione.

Prima dello stoccaggio, per taluni tipi di seme vengono effettuate delle lavorazioni preliminari, quali l'essiccazione per i semi che giungono ancora umidi allo stabilimento e la prepulitura, che elimina parte dei materiali estranei.

Fase B (Preparazione) e Fase I (Spremitura)

In questa fase i semi vengono preparati alla successiva fase di estrazione, trattandoli in modo da renderli più porosi ed aumentare il più possibile la superficie di contatto col solvente, facilitando quindi l'estrazione dell'olio.

Dapprima il seme passa nell'impianto di pulizia, dove viene pulito da polveri, materiali ferrosi e quant'altro mediante vagliatura; tutto il flusso avviene all'interno di macchine e trasportatori a chiusura ermetica mantenuti in leggera depressione per impedire la fuoriuscita delle polveri.

Successivamente il seme viene rotto in appositi molini ("rompitori") e fatto fioccare nell'apparecchiatura denominata "flaker", quindi viene condizionato a vapore nei "cocker", pressato e successivamente espanso con vapore negli "expander". Il processo di preparazione sopra descritto varia a seconda del tipo di seme quindi, ad esempio, la fase di pressatura (fase I) non sarà necessaria per la soia, poiché contiene meno olio delle altre tipologie di seme. All'uscita dal processo si ottiene un pellet che viene asciugato, raffreddato ed inviato alla fase successiva per l'estrazione a solvente.

Fase C (Estrazione a solvente)

I semi pellettizzati vengono immessi nell'estrattore dove vengono irrorati ripetutamente con l'esano, che discioglie i grassi e separa quindi l'olio dal residuo solido denominato farina di estrazione. La miscela di olio ed esano viene inviata quindi all'impianto di distillazione (fase G), mentre la farina esausta al toaster (fase D).

Fase D (desolventizzazione)

La farina esausta, al termine della fase di estrazione, viene immessa nel toaster al fine di eliminarne il contenuto residuo di esano.

All'uscita dal toaster, l'esano è inviato all'impianto di distillazione per essere successivamente reimpiegato nel processo (Fase G), mentre le farine, che conterranno un'umidità residua di ca. 18% saranno inviate all'essiccatore (fase E).

Fase E (asciugatura e raffreddamento)

Le farine sono introdotte nell'essiccatore, che consiste in un cilindro rotante riscaldato da dei fasci tubieri nei quali circola vapore. Il prodotto è in contatto solo con i tubi, non con il vapore che è usato come mezzo riscaldante.

Successivamente la farina viene fatta raffreddare in un apposito impianto mediante passaggio di aria ambiente, ed inviata allo stoccaggio.

Fase F (stoccaggio farine)

Le farine arrivano qui mediante elevatori a tazze, trasportatori redler e nastri dalla fase di raffreddamento.

A seconda della necessità vengono quindi inviati ai silos di carico per essere poi caricate sugli

Fase G (distillazione)

In questa fase arriva la miscela di olio ed esano dalla fase D, che viene riscaldata nei distillatori, fino all'evaporazione dell'esano in esso contenuto.

L'esano viene fatto poi condensare per rimmetterlo in ciclo (fase C), mentre l'olio procede alla fase di stoccaggio (fase H).

Fase H (stoccaggio olio)

L'olio di mais colza e girasole provenienti dalla distillazione (fase G), come quello proveniente dalla spremitura (fase I), viene stoccato in attesa di essere inviato al reparto di raffinazione (fase L).

Fase L (raffinazione)

L'olio viene inviato al decanter per eliminare il fondame (farinette) mediante centrifugazione e poi alla centrifuga per il degommaggio mentre l'olio di soia viene passato solo in centrifuga per la separazione delle lecitine e poi avviato allo stoccaggio.

In questa fase vengono effettuati dei trattamenti chimico-fisici finalizzati a rendere l'olio conforme ai successivi utilizzi.

L'olio viene degommato e neutralizzato in centrifuga con dosaggio di soda per catturare i saponi ed acido fosforico per neutralizzare la soda. Quindi viene filtrato con l'ausilio di terre decoloranti ed infine deodorato a 240 °C sotto vuoto spinto. Infine l'olio è raffreddato ed avviato allo stoccaggio.

Le paste saponose derivanti dalla neutralizzazione dell'olio vengono trattate con acido solforico per scindere l'oleina dall'acqua acida che, dopo essere stata neutralizzata con soda, è avviata allo scarico in depuratore.

3.2. STOCCAGGI E MAGAZZINI

Stoccaggio semi (Fase A)

a) seme secco

L'edificio entro cui avviene lo scarico del seme secco è situato in prossimità del raccordo ferroviario interno situato al lato meridionale del sito. Il seme viene trasportato sia mediante camion che da vagoni ferroviari e scaricato entro due distinte fosse dotate di aspiratori per le polveri.

Da qui, attraverso un tunnel interrato e trasportatori a catena, il seme giunge agli elevatori ed al locale di prepulitura, in adiacenza ad alcuni locali adibiti ad ufficio per controllo della scarico, quadri elettrici degli impianti e gruppo di servizi igienici per gli autisti ed operatori.

Dopo il trattamento di prepulitura il seme viene inviato allo stoccaggio mediante nastri e trasportatori a catena, entro gli 8 silos circolari situati nella zona sud-occidentale del sito. Il seme viene quindi scaricato, sempre mediante trasportatori a catena, entro due tunnel paralleli interrati che convergono su un elevatore, posizionato dalla parte opposta rispetto agli elevatori di carico.

b) seme verde

Il seme verde viene scaricato nella fossa situata al di sotto della tettoia a lato del capannone, dove sono presenti aspiratori per le polveri, anche se presenti in quantità minima data l'umidità del prodotto. Da qui, mediante trasporti a catena, il seme giunge al locale di prepulitura per essere mondato da polvere e corpi estranei prima di essere inviato all'essiccatoio. Se l'apporto di seme da essiccare, durante il periodo di raccolta, supera la capacità dell'essiccatoio (cosa che avviene normalmente) il seme prepulito viene temporaneamente stoccato all'interno di tre silos adiacenti l'essiccatoio. Il seme essiccato viene stoccato nei silos come descritto al punto precedente.

c) germe di mais

Lo scarico del seme avviene entro una tettoia, parzialmente tamponata, in una fossa dotata di aspiratori per le polveri, anche se presenti in quantità minima data l'umidità ed il contenuto di olio del prodotto scaricato.

Il seme viene quindi sollevato dalla fossa ed inviato allo stoccaggio entro quattro silos oppure – esclusivamente nel caso del germe da molino – inviato preventivamente all'essiccatoio.

Il seme in arrivo, qualora sovrabbondante rispetto alla capacità dell'essiccatoio, viene stoccato temporaneamente all'interno di due silos polmone.

Stoccaggio farine (Fase F)

La farina desolventizzata entra mediante nastro trasportatore nei locali di stoccaggio ricavati in un apposito capannone, in attesa della spedizione per usi mangimistici. Esse vengono mantenute separate per tipo di seme entro settori di un unico grande capannone totalmente automatizzato, sia per il carico che per lo scarico. Quando il cumulo di farina sale oltre un certo livello, entra in funzione un livellatore automatico (pareggiatore) che livella il prodotto fino all' altezza ritenuta opportuna.

Lo scarico avviene mediante una serie di tramogge grigliate attraverso le quali viene caricato un trasporto a catena alloggiato in un tunnel interrato.

Da qui le farine raggiungono l'elevatore ed i quattro silos di spedizione, dei quali due sono posizionati sopra il raccordo ferroviario e gli altri su due linee di carico su camion. Adiacente ai silos di spedizione è posizionato anche un silos destinato ad accogliere lo scarto di prepulitura (terra, paglia e polvere della raccolta in campagna), anch'esso dotato di scaricatore telescopico.

Stoccaggio olio (Fasi H e L)

L'olio di spremitura (proveniente dal reparto Preparazione) e quello in uscita dalla sezione Estrazione sono convogliati mediante pompe e tubazioni in serbatoi metallici, alloggiati entro apposite vasche di contenimento. Si tratta di due gruppi di sei serbatoi destinati separatamente all'olio grezzo (Fase H) e all'olio preraffinato (Fase L).

Tra i due gruppi di serbatoi è situata una tettoia di carico sugli automezzi, dotata di una parete (quella disposta a Nord) tamponata fino a terra e le altre sole parzialmente chiuse.

Al di sotto della tettoia di carico sono presenti inoltre le pompe per la movimentazione dell'olio, sia per il carico sugli automezzi, sia per l'invio dell'olio grezzo alla preraffinazione. Il carico su autocisteme avviene mediante manichette flessibili con valvola di estremità.

Stoccaggio esano

L'esano, utilizzato come solvente all'interno del reparto Estrazione, e la miscela olio + esano eventualmente scaricata dallo stesso reparto, sono convogliate all'interno di tre serbatoi situati immediatamente a Sud dell'edificio adibito a reparto Estrazione. I serbatoi sono situati all'interno di una vasca di contenimento interrata e coperta da una tettoia, circondata da un recinto in rete metallica onde impedire intromissioni casuali di personale non preparato. Il recinto è dotato di alcune aperture pedonali e carrabili comandate a chiave o dalla cabina di controllo.

3.3. IMPIANTI DI SERVIZIO – UTILITIES

Centrale termica – aria compressa - acqua

I locali servizi sono situati in un edificio a pianta rettangolare, ubicato ad Est dell'asse viario principale, suddiviso in due volumi: nella porzione settentrionale sono presenti l'officina e il deposito di materiali ferrosi e macchine, mentre in quella meridionale sono stati ricavati:

- il locale adibito a Centrale Termica, funzionante a gas metano; adiacente ad esso, nello stesso corpo di fabbrica, è ricavato un locale di controllo per le apparecchiature della C.T. ed un locale per i quadri elettrici;
- il locale compressori per le reti di aria compressa;
- il locale pompe per l'alloggiamento degli impianti di pressurizzazione dell'acqua per le varie reti separate: rete acqua sanitaria, rete antincendio, rete acqua industriale. Tale locale è necessariamente interrato per mantenere le pompe sotto battente rispetto alla vasca di prelievo. L'acqua nella vasca è fatta fluire da un pozzo situato sul lato Est del Canale Colatore n. 8.

Vi è, poi, un gruppo di WC ed un locale per deposito dell'attrezzature antincendio (tute, maschere, estintori ecc.).

Questi locali (C.T., compressori, acqua) sono stati posti in posizione baricentrica rispetto ai tre centri principali di utilizzo dei servizi (vapore, aria compressa, acqua) che sono i reparti Preparazione, Estrazione e Raffineria.

Metano

Il metano è impiegato per l'alimentazione delle caldaie e degli essiccatori.

La cabina di decompressione è localizzata in prossimità della recinzione, nell'area esterna alle zone di produzione a Nord-est del sito, come indicato nella planimetria in Allegato 8.

Energia elettrica

All'interno dello stabilimento sono presenti tre cabine elettriche di trasformazione MT - BT in prossimità delle zone di maggior consumo elettrico:

- in adiacenza ai silos per lo stoccaggio del germe di mais sul lato Est rispetto all'asse viario principale dello stabilimento;
- all'interno del fabbricato "Preparazione";
- in adiacenza al deposito dei prodotti per la raffinazione.

La fornitura di corrente da parte di ENEL avviene dalla cabina esistente nei pressi della strada adiacente al Canale Colatore Principale che adduce all'Idrovora Planais da via E. Fermi.

3.4. LABORATORI, OFFICINE, AREE E FABBRICATI DI SERVIZIO

Nello stabilimento sono presenti attività di servizio e supporto costituite da uffici amministrativi, tecnici e commerciali, laboratori, spogliatoi con infermeria, mensa e alloggio del custode.

Tali attività vengono svolte all'interno dell'edificio sovrastante l'ingresso allo stabilimento, luogo in cui avviene anche la pesatura, il ricevimento e la spedizione degli automezzi di trasporto.

All'interno dello stabilimento sono inoltre presenti aree per la sosta temporanea di automezzi diretti agli impianti, mentre all'esterno sono ricavati due distinti spazi di sosta separatamente per camion in attesa di entrare in stabilimento e per le autovetture del personale dipendente e dei visitatori. Tutte le aree sono pavimentate e dotate di pendenze per il drenaggio delle acque.

3.5. RIFIUTI PRODOTTI

I rifiuti prodotti nello stabilimento si possono essenzialmente dividere in:

- residui degli impianti di abbattimento (filtri, fanghi);
- imballaggi per il trasporto (in legno, misti) o che contenevano sostanze in uso nello stabilimento;
- rifiuti provenienti dalle manutenzioni (oli , ecc.)

Per la tipologia e la quantità di rifiuti prodotti in ogni impianto e per le operazioni accessorie (e.g. manutenzione, logistica, ecc.) si rimanda alla tabella riportata in scheda G1.

3.6. LOGISTICA

Al momento attuale i trasporti avvengono quasi esclusivamente via camion, sia per quanto riguarda la ricezione delle materie prime/secondarie sia per la spedizione dei prodotti finiti.

La materia prima viene trasportata fino all'ingresso dello stabilimento interamente utilizzando il trasporto su gomma.

È intenzione dell'Azienda ricevere seme a mezzo ferrovia, ma attualmente non è stato possibile stipulare il contratto di utilizzo con Rete Ferroviaria Italiana per problemi burocratici. Il raccordo alla linea ferroviaria è già stato ultimato e tecnicamente collaudato da RFI nel 2011 ma ciò nonostante ad oggi è del tutto inutilizzabile senza l'autorizzazione. Dalle stime potrebbe essere trasportato il 10% del seme a mezzo ferrovia.

Vi sarebbe inoltre la possibilità di ricevere il seme via mare con sbarco su una banchina già da tempo predisposta da Porto Margreth appositamente in vicinanza dello stabilimento e ridurre in questo modo il trasporto su gomma verso e da lo stabilimento, ma il fondale non sufficientemente dragato permette solo l'uso di piccole navi e quindi tale soluzione si dimostrerebbe non conveniente economicamente.

Per l'uscita dei prodotti il trasporto è quasi completamente via terra (95%), il rimanente via mare. Potrebbe esserci anche in questo caso un utilizzo della ferrovia (presumibile il 30%).

Gli automezzi impiegati per il trasporto sia della materia prima che dei prodotti finiti sono autotreni nel numero di circa 94 unità giornaliere.

Le aree di stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti in attesa di spedizione sono riportate nella planimetria di All. 8.

Per i dettagli riguardanti la tipologia dei mezzi di trasporto e la frequenza dei movimenti si vedano le schede C (spedizione prodotti finiti) e D (approvvigionamento materie prime).

4. EMISSIONI

4.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

I punti di emissione in atmosfera presenti nello stabilimento e già autorizzati sono elencati nella seguente tabella.

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto
Numerazione		
E1	E1a	fossa di scarico del seme secco
	E1b	
E2	E2	Impianto prepulitura semi
E3	E3a	fossa di scarico del seme verde
	E3b	
E4	E4a	essiccatoio
	E4b	
	E4c	
E5	E5a	fossa di scarico del germe di mais
	E5b	
E6	E6	essiccatoio del germe di mais
E7	E7	impianto di pulizia e macinazione
E9	E9	coker
E10	E10a	flaker, feeling system expander
	E10b	
E11	E11b	essiccatore
	E11a	raffreddatore
E12	E12	estrattore
E16	E16	impianto scissione paste saponose
E20	E20a	generatore di vapore a bassa pressione (15 bar) da 21 MW
	E20b	

Sono inoltre presenti dei punti di emissione non significativi quali:

- **E14, E15** relativi rispettivamente al silos di carico delle farine e al silos di carico delle terre decoloranti
- **E17, E18, E19** relativo alle caldaie alimentata a metano e di potenza termica nominale rispettivamente pari a 0,06, 0.06 (riscaldamento, acqua calda sanitaria) e 1,1 MW (generazione vapore ad alta pressione - 90 bar - per la fase di raffinazione), che rientrano degli impianti in deroga di cui all'Art 272 c.1 (punto dd, Parte I, All IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. *"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW"*).
- **E21** relativo al gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio e di potenza nominale 0,2 MW, che rientra degli impianti in deroga di cui all'Art 272 c.1 (punto bb, Parte I, All IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. *"Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale pari o inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel."*).
- **E22** relativo alle torri evaporative, le quali producono vapore acqueo che, ai sensi dell'Art. 268, comma 1b del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., non può essere considerato un'emissione in quanto, pur introdotto nell'atmosfera, non può causare inquinamento atmosferico.

Tutti i punti di emissione sono già autorizzati dalla Provincia di Udine con Decreto Prot. 2010/6125 del 05/08/2010, come modificata dalla determina Prot. 2014/3739 del 09/06/2014

4.2. SCARICHI IDRICI

Nello stabilimento al momento attuale è presente uno scarico significativo:

Punto di emissione	Tipologia	Recettore
A	Acque reflue di processo acque di spurgo torri di raffreddamento acque reflue civili	Collettore consortile acque nere

Sono presenti inoltre i punti di scarico **1, 2, 3, 4 e 5** relativi alle acque di seconda pioggia dei piazzali, che vengono convogliate in acque superficiali (Canale consortile Collettore consortile acque bianche (acque superficiali))

4.3. EMISSIONI SONORE

Questo aspetto è scarsamente significativo, non essendo presenti in azienda fonti di emissione di rumore particolari. Comunque l'azienda sta facendo effettuare da un consulente esterno una rilevazione tecnica per appurare il livello di rumore esterno prodotto dai propri impianti.

Non avendo il comune di San Giorgio di Nogaro provveduto alla zonizzazione acustica del territorio prevista dall'art. 6 comma 1 lettere a) della Legge n. 447 del 26 ottobre 1995, al momento attuale si applicano soltanto i limiti di accettabilità previsti dall'art. 6 comma 1 del D.P.C.M. 1 marzo 1991 così come indicato nell'art. 8 del D.P.C.M. 14 novembre 1997.

Ai sensi del Piano Regolatore Generale, la zona ove si inserisce lo stabilimento è un'area esclusivamente industriale e pertanto i limiti cui fare riferimento sono 70 dB(A) Leq sia nella fascia diurna (06.00-22.00) che notturna (22.00-06.00).

4.4. RIFIUTI

Il deposito temporaneo dei rifiuti viene effettuato per categorie omogenee e a questo scopo all'interno dello stabilimento per ognuna delle tipologie presenti è allestita un'apposita area di deposito attrezzata, opportunamente delimitata ed identificata mediante segnaletica.

Per quanto riguarda la periodicità di smaltimento, come previsto dalla vigente normativa per il deposito temporaneo (Art. 183 D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).

5. BONIFICHE AMBIENTALI

Fino al 2012 il sito era incluso nella perimetrazione del “Sito di interesse nazionale della laguna di Grado e Marano” (SIN) di cui al D.M. 83/03.

L’azienda aveva pertanto provveduto ad attivare la procedura di caratterizzazione ambientale ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., che ha mostrato assenza di contaminazione delle matrici ambientali, portando alla “*restituzione agli usi legittimi*” dell’area.

Con decreto Prot. 3965/TRI/DI/B del 04/12/2012 del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, il SIN è stato ripermetrato e l’area dello stabilimento in oggetto ne è stata comunque esclusa.

6. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

Di seguito è riportata la valutazione complessiva sugli aspetti d'inquinamento relativi all'impianto in termini di emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emissioni sonore e rifiuti nonché le misure di prevenzione in essere.

6.1. VALUTAZIONE DELL'INQUINAMENTO E MISURE DI RIDUZIONE GIÀ ATTUATE

6.1.1. Emissioni in atmosfera

Tutti i monitoraggi delle emissioni in atmosfera dello stabilimento hanno sempre mostrato concentrazioni inferiori ai relativi valori limite per tutti i parametri investigati.

Questo grazie anche all'ultimo intervento di potenziamento ed ottimizzazione dei sistemi di abbattimento effettuato dall'Azienda nel 2012 a carico del reparto fioccatura e pellettizzazione e farestrazione, per quanto riguarda le emissioni di polveri nonché di solventi. Tali modifiche migliorative sono già state comunicate alla Provincia di Udine

6.1.2. Scarichi idrici

Nello stabilimento è presente uno scarico significativo (scarico A) che vengono sottoposte a trattamento prima di essere recapitate al collettore consortile gestito dalla CAFC SpA

Recentemente infatti l'Azienda ha provveduto ad installare un sistema di depurazione che prevede un trattamento chimico-fisico di tali acque il quale permette di abbattere sensibilmente gli inquinanti presenti e le rende accettabili dal gestore della fognatura.

6.1.3. Rifiuti

- Il deposito temporaneo dei rifiuti viene effettuato per categorie omogenee e a questo scopo all'interno dello stabilimento per ognuna delle tipologie presenti è stata allestita un'apposita area di deposito attrezzata. I rifiuti prodotti vengono smaltiti esclusivamente da terzi autorizzati, che

6.1.4. Emissioni sonore

L'Azienda sta provvedendo ad effettuare la valutazione di impatto acustico per poter confrontare le emissioni sonore dello stabilimento al confine.

Poiché attualmente il comune di San Giorgio di Nogaro non ha provveduto alla zonizzazione acustica del territorio prevista dall'art. 6 comma 1 lettere a) della Legge n. 447 del 26 ottobre 1995, al momento attuale si applicano soltanto i limiti di accettabilità previsti dall'art. 6 comma 1 del D.P.C.M. 1 marzo 1991 così come indicato nell'art. 8 del D.P.C.M. 14 novembre 1997.

Ai sensi del Piano Regolatore Generale, la zona ove si inserisce lo stabilimento è un'area esclusivamente industriale e pertanto i limiti cui fare riferimento sono 70 dB(A) Leq sia nella fascia diurna (06.00-22.00) che notturna (22.00-06.00).

Nel caso venissero riscontrati superamenti dei limiti, saranno effettuati interventi atti a contenere le emissioni sonore col seguente ordine di priorità:

- sulla sorgente sonora, in quanto agiscono direttamente sulle cause;
- sui ricettori, se non fosse possibile per motivi tecnici la prima soluzione.

6.1.5. Consumi idrici

In considerazione della quantità annua concessa (ca. 378.000 m³; rif. decreto regionale n° LLPP/B/1175/IPD-6098 del 16/08/10), l'incidenza del consumo di acqua (ca. 200.000 m³) si può definire bassa.