

Barilla

The Italian Food Company. Since 1877.

Barilla G.e R. Fratelli spa

sede Legale
Via Mantova n. 166
43122 PARMA (PR)

insediamento
Strada delle Saline n. 29
34015 MUGGIA (TS)



Istanza di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA
rilasciata con Decreto n. 50 del 13/01/2012 e s.m.i.

SINTESI NON TECNICA



ecosphera s.r.l. - via Malogno, 2 - 25036 Palazzolo sull'Oglio (BS) - Tel. 030.7402007 - 030.7401749 - www.ecosphera.net - [mail:info@ecosphera.net](mailto:info@ecosphera.net)



Ambiente
Qualità
Sicurezza
Energia

Referente
Data emissione
Commessa
File

Ing. Rudiano Testa
06/2023
23/1014
F:\B\BARILLA\Ambiente\AIA\2023-06
2023-06 BARILLA.docx

Riesame\SintNT

INDICE

0. PREMESSA.....	3
1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE	4
2. VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE	5
3. MODIFICHE IN CORSO DI ATTUAZIONE	5
4. MODIFICHE IN PROGETTO SU EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	5
5. CICLI PRODUTTIVI.....	6
5.1. ORARIO DI FUNZIONAMENTO	6
6. ENERGIA.....	6
7. EMISSIONI.....	7
7.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA	7
7.2. SCARICHI IDRICI	7
7.3. EMISSIONI SONORE	7
7.4. RIFIUTI	7
8. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO.....	8
8.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA	8
8.2. EMISSIONI IN ACQUA	8
8.3. EMISSIONI SONORE	8
8.4. SUOLO	8
9. BONIFICHE AMBIENTALI	8
10. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE.....	8
11. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO	9
11.1. CERTIFICAZIONI AMBIENTALI	9
11.2. BAT	9

0. PREMESSA

Lo stabilimento Barilla di Strada delle Saline n. 29 a Muggia (TS) è autorizzato dalla Regione Friuli Venezia Giulia con Decreto n. 50 del 13 gennaio 2012, come prorogata, aggiornata, rettificata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, n. 1224 del 23 giugno 2015, n. 320 del 19 gennaio 2017 e n. 2255 del 25 luglio 2017 e successive comunicazioni di modifica non sostanziale.

L'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) è stata rilasciata per la categoria di attività industriale identificata al punto 6.4 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006:

“trattamento e trasformazione delle seguenti materie prime destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari ... da 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”.

Il Decreto n° 535/AMB del 07/04/2015 ha indicato quale nuova scadenza dell'Autorizzazione il 13/01/2024.

La richiesta si riferisce pertanto al riesame dell'AIA con valenza di rinnovo.

La capacità massima produttiva del pastificio nella configurazione autorizzata in AIA è pari a 938 t/giorno (> 300 t/giorno); si prevede la dismissione di una delle 6 linee produttive autorizzate, la linea 13, con riduzione della capacità produttiva a 912 t/giorno.

La documentazione allegata all'istanza è costituita, oltre che dalla documentazione amministrativa di rito, dalla documentazione tecnica (relazione tecnica e schede riassuntive) di cui si intende fornire di seguito una sintesi non tecnica.

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

L'area si trova nella zona industriale denominata Noghère posta ad una distanza di circa 1.600 m a Est rispetto al centro storico di Muggia.

L'area risulta ben servita dal punto di vista viabilistico e il traffico connesso allo stabilimento non comporta attraversamento del centro abitato né di zone residenziali.

Dal punto di vista urbanistico l'area dell'impianto è classificata dal PRG vigente nel comune di Muggia come zona produttiva (D1 – zone produttive artigianali industriali di interesse regionale).

La zona risulta servita da pubblica fognatura.

L'insediamento ricade in area di vincolo paesaggistico e la costruzione dello stabilimento, risalente all'anno 2000 con successive modifiche e ampliamenti, è stata oggetto di specifica autorizzazione paesaggistica.

I ricettori sensibili più prossimi allo stabilimento sono individuati nella zona residenziale di via Serbatoio che si sviluppa in direzione Sud Ovest a partire da una distanza di circa 150 m.

La superficie totale dell'insediamento è di 121.903 m² di cui 51.898 m² di superficie coperta e di 70.005 m² di superficie scoperta; il perimetro include l'area concessa in uso a EON occupata dall'impianto di produzione energia (trigenerazione) a cui l'insediamento risulta connesso.

Il comune di Muggia ha predisposto un piano di classificazione acustica del proprio territorio comunale, inserendo l'area dello stabilimento Barilla in classe V (Aree prevalentemente industriali) e quella del ricettore sensibile in classe III (Aree di tipo misto).

2. VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

La capacità produttiva del pastificio fa ricadere l'impianto tra i progetti sottoposti alla Verifica di assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale (VIA).

La Regione con decreti del 2011 ha escluso il progetto dal procedimento di VIA indicando alcune misure di adeguamento, quali:

- la definizione di un protocollo per lo scarico degli sfarinati per il contenimento dei livelli sonori.
- la limitazione degli orari di scarico degli sfarinati per mezzo dei compressori in dotazione agli automezzi.
- realizzazione di barriere fonoassorbenti.
- la predisposizione di un piano di monitoraggio acustico teso a verificare il rispetto dei limiti di legge in materia di clima acustico, anche in prossimità delle abitazioni di via del Serbatoio, ed all'individuazione dei punti di maggiore emissione dello stabilimento.

Con Decreto del 16/04/2015 è stato valutato che il potenziamento della linea 16, con aumento della capacità produttiva del complesso da 866 t/g a 938 t/g, non risultava assoggettabile a procedura di VIA con la prescrizione di predisporre, concordemente con l'ARPA, un piano di monitoraggio acustico teso a verificare il rispetto dei limiti di legge in materia di clima acustico.

Le successive modifiche impiantistiche sono state precedute da specifica comunicazione ai sensi dell'art. 6 comma 9 del D.Lgs. 152/06 alle quali è stato fornito riscontro con esclusione dall'applicazione di una nuova procedura di screening (verifica di assoggettabilità alla VIA).

3. MODIFICHE IN CORSO DI ATTUAZIONE

Presso lo stabilimento sono in corso di attuazione due modifiche:

- una prima relativa alla realizzazione di un nuovo depuratore delle acque reflue industriali che si andrà a concludere per l'inizio del 2024
- una seconda riguardante in particolare l'ampliamento e la riorganizzazione impiantistica della fariniera, progetto parzialmente attuato, e attualmente in stand-by per la parte di ampliamento.

4. MODIFICHE IN PROGETTO SU EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nell'ambito dell'istanza di riesame, con la dismissione della linea 13 è stata comunicata l'ottimizzazione delle portate di alcuni punti di emissione in atmosfera già autorizzati.

Le modifiche determinano complessivamente una riduzione del flusso di polveri autorizzato per lo stabilimento.

La modifica è pertanto da ritenersi migliorativa ai fini degli effetti ambientali attesi.

5. CICLI PRODUTTIVI

Le fasi dell'attività produttiva si possono così riassumere:

. Arrivo delle materie prime

- Approvvigionamento di acqua potabile dall'acquedotto comunale, dosaggio e distribuzione per l'addizione agli altri ingredienti.
- Ricevimento (tramite camion cisterna), insilaggio (in 10 silos), setacciatura e trasporto (tramite compressori pneumatici) degli sfarinati;
- Ricevimento e preparazione di spinaci disidratati e pomodori disidratati o in forma di purea;
- Ricevimento, con automezzi, di materiale per il confezionamento.

B. Produzione del semilavorato secco

- Impastamento degli ingredienti (semola, acqua e altri eventuali quali spinaci e pomodori per la produzione della pasta tricolore);
- Compressione-trafilazione (aggregazione impasto e trafilazione nella forma voluta);
- Essiccazione alla temperatura massima di 95 ° C e raffreddamento.

C. Confezionamento

- Stoccaggio del semilavorato secco in silos intermedi;
- Confezionamento (in film plastico o in cartoncino) tramite linee di confezionamento (pesatrice, confezionatrice, metal detector, controllo peso);
- Imballaggio, pallettizzazione, stoccaggio e spedizione (tramite automezzi).

D. Residui di produzione

- Raccolta (macinazione pasta difettosa) e stoccaggio (in silos) degli sfridi di recupero.
- Raccolta degli imballaggi di scarto in aree dedicate e avvio a recupero presso impianti esterni autorizzati.

E. Attività ausiliarie

- Lavaggio trafile con acqua
- Manutenzione linee
- Lavaggio impianto di dosaggio pomodoro e spinacio (CIP)

5.1. Orario di funzionamento

L'attività di produzione si articola su tre turni (24 ore/giorno) mentre la fase di ricezione materie prime e spedizione del prodotto finito è limitata al solo periodo diurno (tra le ore 06.00 e le ore 22.00).

Lo scarico degli sfarinati dalle autocisterne viene effettuato di preferenza con i compressori fissi interni allo stabilimento per il contenimento dell'impatto acustico; l'utilizzo dei compressori integrati sugli automezzi è autorizzato solo dalle ore 08.00 alle ore 20.00.

6. ENERGIA

Il ciclo di produzione richiede energia termica per la parte di essiccazione a 95° C, energia frigorifera per la successiva fase di raffreddamento ed energia elettrica per il funzionamento di tutte le utenze elettriche.

Una parte dell'energia necessaria viene approvvigionata dall'impianto di trigenerazione alimentato a gas naturale di proprietà EON e collocato all'interno del perimetro dello stabilimento.

L'energia termica necessaria al ciclo produttivo è inoltre integrata da n. 2 generatori di vapore da 6,16 MW (camini E34, E35) e una caldaia a metano di potenza 7 MW (camino E66) avente funzione di back-up.

Lo stabilimento trae alimentazione dall'elettrodotto a 27 kV attraverso una cabina elettrica (attrezzata con tre trasformatori), la quale ripartisce l'energia alle varie cabine di stabilimento.

Sulla copertura è inoltre installato un impianto fotovoltaico da 652 kW, gestito sempre da EON, la cui produzione è integralmente destinata al consumo interno.

7. EMISSIONI

7.1. Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera dello stabilimento provengono in prevalenza dalla fase di movimentazione, trasporto e lavorazione degli sfarinati (emissione di polveri), dalla fase di essiccazione della pasta (emissione di polveri e vapore acqueo) e dalla produzione di calore (fumi di combustione metano).

Le concentrazioni in emissioni rilevate nel corso degli anni risultano entro i limiti imposti.

7.2. Scarichi idrici

Le acque reflue industriali provenienti dallo stabilimento industriale risultano le seguenti:

- Acque meteoriche provenienti dalle coperture dei fabbricati (convogliate in rete fognaria senza trattamenti).
- Acque reflue di lavorazione provenienti dalla sala lava trafile convogliate in rete fognaria previo trattamento in impianto di depurazione (**scarico S1**).
- Acque meteoriche provenienti dai piazzali e dai parcheggi (convogliate in rete fognaria previa depurazione attraverso una serie di disoleatori a tre elementi: vasca di dissabbiatura a sfioro, vasca di calma e disoleatore) (**scarico S2**);
- Acque civili provenienti dai servizi igienici (convogliate in rete fognaria senza trattamenti).;
- Acque di spurgo delle torri evaporative a servizio del raffreddamento tecnologico delle linee di produzione (**scarico S4**) convogliate in rete fognaria senza trattamento
- Acqua di condensa dei compressori dell'aria convogliate in rete fognaria previo trattamento in disoleatore (**scarico S5**).

È in progetto la realizzazione di un nuovo impianto di depurazione chimico-fisico e biologico che tratterà tutti i reflui di tipo industriale dello stabilimento inclusi S1, S4 e S5 dando origine ad un nuovo scarico SD con dismissione degli scarichi S1, S4 e S5.

Le acque reflue industriali autorizzate rispettano i limiti previsti dalla normativa vigente.

7.3. Emissioni sonore

Le sorgenti sonore dello stabilimento vengono prodotte dagli impianti di lavorazione e movimentazione degli sfarinati, collocati nella fariniera, dagli impianti di ventilazione e aspirazione posti prevalentemente in copertura e dalle fasi di scarico delle materie prime (sfarinati) per la quale è stata realizzata una barriera acustica posta a schermatura della zona di stazione dei mezzi durante la fase di scarico oltre che adottata una specifica procedura interna finalizzata al contenimento delle emissioni sonore durante tale fase.

I rilievi fonometrici condotti evidenziano il rispetto dei limiti imposti.

7.4. Rifiuti

I rifiuti prodotti in prevalenza provengono dalla fase di imballaggio e spedizione (scarti di imballaggio) e dalla fase di lavaggio CIP, con previsione di convogliamento dello stesso al nuovo impianto di depurazione. Sono inoltre prodotti rifiuti di manutenzione impianti e attrezzature.

Il deposito temporaneo dei rifiuti all'interno dello stabilimento non è mai superiore ai 3 mesi e il relativo avvio a recupero/smaltimento viene effettuato con operatori autorizzati.

Le modalità di stoccaggio dei rifiuti sono tali da evitare qualsiasi rischio di contaminazione (su superficie pavimentate con bacino di contenimento per le tipologie allo stato liquido).

8. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

8.1. Emissioni in atmosfera

Le emissioni provenienti dalle fasi di trasporto/lavorazione della semola o della macinazione dei residui di pasta secca sono presidiate da filtro a maniche sottoposto a controllo e manutenzione periodica.

8.2. Emissioni in acqua

Nella configurazione attuale lo scarico S1, scarico lavatrafale, è presidiato da un sistema di depurazione con due stadi di trattamento: chimico fisico + biologico a membrane MBR.

La manutenzione e il controllo dell'impianto è affidato ad impresa esterna con verifiche settimanali.

Lo scarico S4, spurgo torri evaporative, viene scaricato senza trattamento depurativo.

Lo scarico S5, acqua di condensa dei disoleatori, è sottoposto a trattamento di disoleatura; la manutenzione del disoleatore viene condotta con periodicità annuale.

Nella fase definitiva del progetto di potenziamento dell'impianto, il sistema di depurazione a due stadi (chimico fisico + biologico a membrane MBR) avrà una potenzialità di trattamento di 160 mc/d con possibilità di trattamento di tutte le acque reflue industriali dello stabilimento (S1, S4, S5 e il refluo proveniente dal lavaggio CIP attualmente smaltito come rifiuto).

Anche per la fase definitiva la manutenzione e il controllo dell'impianto proseguiranno con impresa esterna con verifiche settimanali.

8.3. Emissioni sonore

La misura principale di contenimento adottata è stata quella di installare tutte le linee di produzione in ambienti chiusi e ad alto potere fonoisolante.

Le apparecchiature che per loro natura devono essere installate all'esterno sono state collocate in posizione adeguatamente schermata rispetto ai ricettori più esposti.

I camini posti in copertura sono stati oggetto di un programma di adeguamento con installazione di silenziatori; il programma si concluderà nel corso del 2024.

L'area di stazionamento degli automezzi durante la fase di scarico degli sfarinati è stata protetta con barriera acustica.

8.4. Suolo

Lo stoccaggio delle materie prime ausiliarie, classificate come pericolose, utilizzate in piccole quantità in particolare per le manutenzioni degli impianti o a servizio degli stessi, vengono stoccate in sicurezza all'interno del capannone in modo da escludere qualsiasi rischio di contaminazione e di inquinamento.

9. BONIFICHE AMBIENTALI

L'impianto è collocato in un sito dichiarato di interesse regionale (SIR) ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche.

L'area già bonificata è stata restituita agli usi legittimi.

10. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Lo stabilimento non ricade tra quelli classificati come a Rischio di Incidente Rilevante (RIR).

11. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

11.1. Certificazioni ambientali

L'impianto ha ottenuto la certificazione ISO 14001/UNI EN ISO 14001:2015 inerente la "Produzione (ricezione materie prime, miscelazione, impasto, estrusione, essiccazione, raffreddamento) di pasta secca di semola di grano duro, confezionamento in film plastico o cartoncino, imballaggio e stoccaggio (IAF 03), certificato N. 10000377709-MSC-ACCREDIA-ITA in data 23 ottobre 2020 rinnovata successivamente in data 15/12/2021 e con validità dal 19 dicembre 2021 al 18 dicembre 2024.

11.2. BAT

Per la valutazione di conformità alle BAT di settore si è fatto riferimento alle 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, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Presso lo stabilimento risultano applicate le bat generali ivi indicate (capitolo 1 – da Bat 1 a Bat 15) mentre gli altri capitoli del documento non risultano applicabili in quanto riferite ad attività diverse da quella di produzione di pasta secca.