

**REGIONE FRIULI VENEZIA GIULIA**  
**PROVINCIA DI TRIESTE**  
**COMUNE DI TRIESTE**



**Promolog**  
servizi qualità cereali

**SINTESI NON TECNICA**  
**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**  
**D.Lgs. 152/2006**

*Aprile 2014*

by  LEOCHIMICA



Il *Responsabile Legale* : \_\_\_\_\_  
CRISTANTE Antonio

Il *Referente IPPC* : \_\_\_\_\_  
CRISTANTE Antonio

*Relazione Tecnica redatta in collaborazione con*



Studi di Consulenza - Laboratori di Prova

**LEOCHIMICA s.r.l.**

Via Viatta, 1 - 33080 Orcenico Inferiore di Zoppola (PN)  
Tel. 0434/638203 - e-mail: info@leochimica.it

## INDICE

1. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto IPPC .....	3
1.1. Descrizione sito .....	3
1.2. Descrizione dello stato del sito.....	4
2. Cicli produttivi .....	6
2.1. Anamnesi storica.....	6
2.2. Attività produttive .....	6
2.2.1. Attività produttiva AT1 .....	6
2.2.2. Attività produttive AT2 e AT3 .....	10
3. Energia .....	11
3.1. Energia prodotta .....	11
3.2. Consumo di energia.....	11
4. Emissioni .....	11
4.1. Emissioni in atmosfera .....	11
4.2. Scarichi idrici .....	12
4.3. Emissioni sonore.....	13
4.4. Rifiuti .....	13
5. Sistemi di abbattimento/contenimento .....	14
5.1. Emissioni in atmosfera .....	14
5.2. Scarichi idrici .....	14
5.3. Emissioni sonore.....	14
5.4. Rifiuti.....	14
6. Bonifiche ambientali .....	15
7. Rischio di incidente rilevante .....	15
8. Valutazione integrata dell'inquinamento .....	15
8.1. Osservazioni generali .....	15

### DATI GENERALI

AZIENDA	PROMOLOG SRL
LEGALE RAPPRESENTANTE	Antonio CRISTANTE
SEDE LEGALE	Via Aldo Moro, n. 6 45100 Rovigo (RO)
SEDE DEL SITO	Punto Franco Nuovo 34123 Trieste (TS)
SETTORE MERCEOLOGICO	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno ovvero materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base trimestrale)
CODICE IPPC	6.4 b)
CODICE NOSE-P	105.03
CODICE NACE	15.61

## 1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

Si ricorda che per *impianto* il D.Lgs. 152/2006 (Art. 5, C. 1, Lettera i-quater)) intende: *l'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate nell'Allegato VIII e qualsiasi altra attività accessoria, che siano tecnicamente connesse con le attività svolte nel luogo suddetto e possano influire sulle emissioni e sull'inquinamento.*

Nella presente *Relazione Tecnica* il termine *impianto* è utilizzato nella accezione sopraindicata.

### 1.1. Descrizione sito

Lo Stabilimento è situato nell'area posta alla radice del Molo VI, nel Punto Franco Nuovo del Porto di Trieste ed occupa una superficie totale di circa 17.500 mq.

La zona di insediamento dell'Azienda è identificata dal Piano Regolatore Generale (PRG) del Comune di Trieste come "**L1a**" - **Zone per i traffici portuali**.

In allegato è riportato uno stralcio del suddetto PRG.

Dall'esame del Piano Territoriale Regionale e da altra Normativa regionale si è verificato che il Sito in esame:

- non è posto in aree soggette a vincolo idrogeologico,
- non è posto in aree di ricarica degli acquiferi,
- non è posto in aree di interesse naturalistico e di tutela paesaggistica di livello regionale,
- non è posto in riserve integrali dello Stato,
- non è posto in aree destinate all'istruzione di parchi o riserve naturali regionali o in aree sottoposte a tutela paesaggistica.

## 1.2. Descrizione dello stato del sito

Nella *Tabella 1* sono indicate le infrastrutture ubicate in un raggio di circa 1 km dall’Azienda (si è preso come riferimento il centro del Sito produttivo).

Foto 1



Tabella 1

<b>Tipologia Insediamenti</b>	<b>Descrizione</b>
Attività produttive	Zona portuale (prevalentemente hangar di stoccaggio)
Case di civile abitazione	Si (Varie)
Scuole, ospedali, etc.	<b>Scuole:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Primaria E.Morpurgo</li> <li>• Secondaria 1° Grado Campi Elisi</li> </ul> <b>Facoltà Universitarie:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Via Giovanni Demetrio Economo</li> <li>• Via dell'Università</li> <li>• Via Lazzaretto vecchio</li> </ul> <b>Ospedali:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Casa di Cura Salus</li> </ul>
Impianti sportivi e/o ricreativi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Polo natatorio B. Bianchi</li> <li>• Campo Sportivo via Locchi</li> </ul>
Infrastrutture di grande comunicazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Grande viabilità Triestina</li> <li>• Sopraelevata interna al porto</li> </ul>
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc	Mare Adriatico
Riserve naturali, parchi, zone agricole	No
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Acquedotto
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15kW	Linea elettrica interrata media tensione (ACEGAS APS S.p.A.) da 27,5 kV

L'area dello Stabilimento confina:

- a NORD - EST con gli hangar 59 e 67 (destinati a deposito merci) e con la palazzina uffici della Compagnia Portuale, situata oltre la strada;
- a NORD- OVEST con l'hangar 60 (destinato a deposito merci);
- a EST con gli hangar 65 e 165 (occupati da altre Aziende);
- a SUD con il mare.

Lo Stabilimento è costituito sostanzialmente da tre fabbricati:

1. silos portuale, nel quale avvengono le operazioni di carico e scarico del grano;
2. l'hangar 65 attualmente utilizzato come magazzino;
3. l'edificio dell'impianto molitorio, nel quale si completa la pulitura del grano, si effettua la macinazione e si lavorano i sottoprodotti.

L'altezza media degli edifici è di 44 m per l'edificio del molino e di 55 m per l'area silos grano e il silos portuale.

Essendo situato nell'area portuale, lo Stabilimento non è racchiuso all'interno di un'area di proprietà, ma le aree esterne di collegamento tra i vari fabbricati sono pubbliche.

Tra il fabbricato del mulino e il silos portuale è installato anche un binario ferroviario per l'accesso di vagoni per il trasporto del grano.

## 2. CICLI PRODUTTIVI

### 2.1. Anamnesi storica

Il silos portuale è stato costruito nel 1937 dall'Amministrazione Statale, mentre l'impianto molitorio, che risale agli anni '50, è stato realizzato dalla società "F.lli Variola".

Nel 1988 Grandi Molini Italiani S.p.A. subentra nella gestione dell'impianto assieme ad altri partners, divenendo nel 1997 socio unico della TTC (Trieste Terminal Cereali). Dal dicembre 2005 Trieste Terminali Cereali s.r.l. è stata incorporata per fusione, a partire, con atto del 14.12.05 del notaio Vico, rep. no 102467 fascicolo no 25651 alla ditta Grandi Molini Italiani S.p.A.

I prodotti sono costituiti quasi esclusivamente da semole di grano duro.

La capacità di macinazione è pari a circa 700 t sulle 24 ore (su due linee ognuna da 350 t), con una capacità di stoccaggio grano di 38 000 t ed una capacità di stoccaggio dei prodotti finiti di 7 000 t.

Lo Stabilimento è dotato di una banchina portuale e di un raccordo ferroviario.

Dall'inizio del 2014 il Gruppo *Grandi Molini Italiani* ha affittato lo Stabilimento oggetto della presente *Relazione Tecnica* all'Azienda *Promolog srl*.

### 2.2. Attività produttive

L'attività dell'Azienda è costituita dalla molitura dei cereali, in particolare di grano duro (si veda *Tabella 2*). L'azienda effettua anche stoccaggio per conto terzi e commercializzazione di cereali in genere (anche diversi dal grano duro).

Il ciclo produttivo è costituito dalle fasi rappresentate in *Figura 1* e descritte ai successivi *Paragrafi*.

Tabella 2

<b>Cod. Attività</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Attività IPPC</b>
<b>AT1</b>	Molitura di cereali	SI
<b>AT2</b>	Vendita di cereali	NO
<b>AT3</b>	Stoccaggio conto Terzi	NO

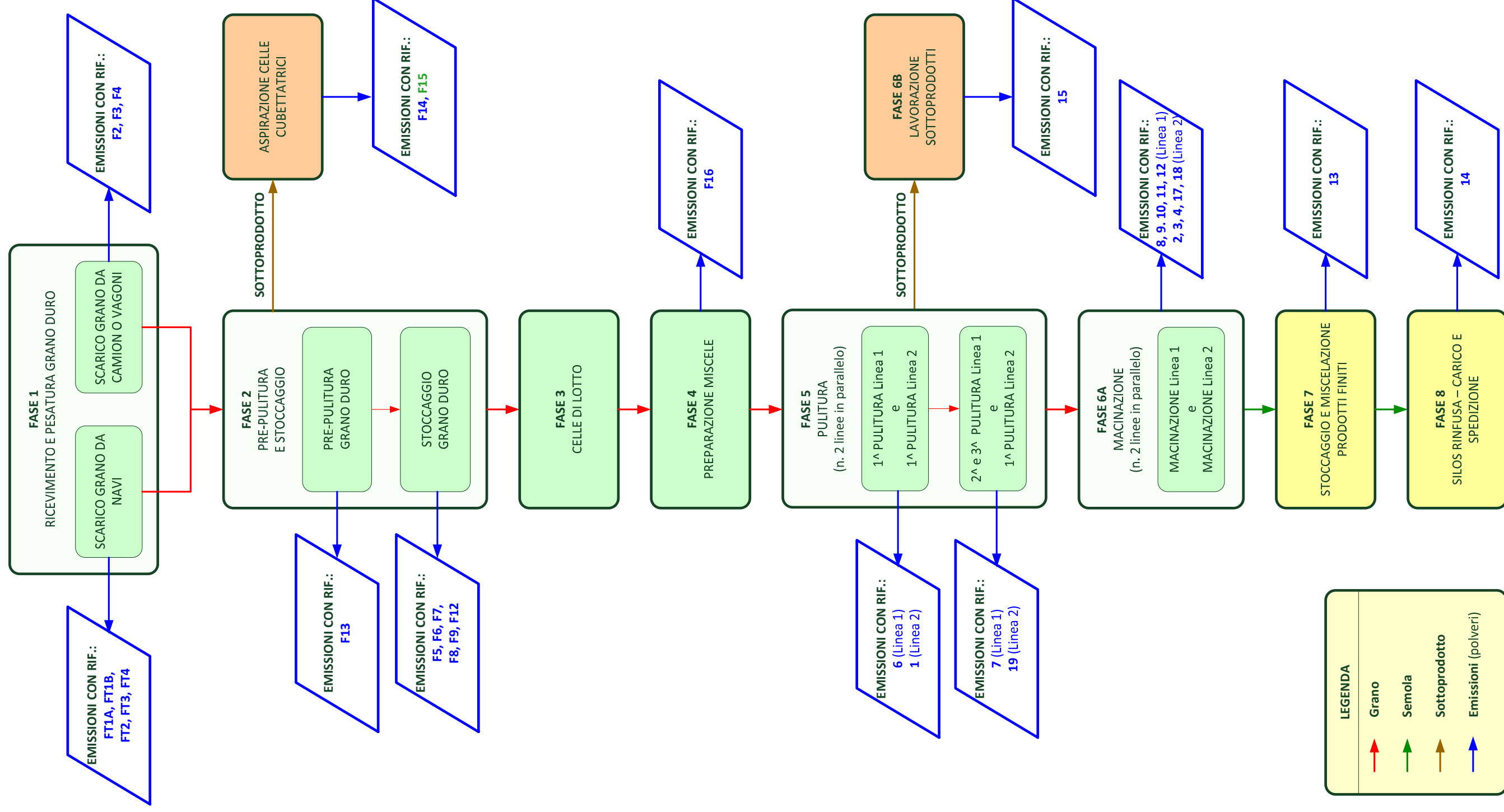
Nei *sottoparagrafi* riportati di seguito, per ciascuna attività, sono riportate le varie fasi.

#### 2.2.1. Attività produttiva AT1

L'attività produttiva è denominata: *Molitura di cereali*.

Alla pagina successiva viene riportato in *Figura 2* il *Diagramma di flusso dell'Attività AT1*.

Figura 1: Diagramma di flusso dell'Attività AT1





#### 2.2.1.1. Fase n.1: Ricevimento e pesatura grano duro

Il grano duro rappresenta la materia prima ed arriva ai silos di stoccaggio via terra (a mezzo di autosilos o con vagoni ferroviari) o via mare (a mezzo di navi).

L'approvvigionamento delle materie prime, costituite essenzialmente da grano duro, avviene:

- con trasporti su gomma;
- con vagoni ferroviari;
- con navi di vario tonnellaggio.

In linea di massima il trasporto su nave è da considerarsi percentualmente rilevante rispetto alle altre modalità di trasporto.

E' in ogni caso molto difficile valutare la frequenza della movimentazione su di un mezzo o su di un altro, in quanto variabili secondo la fluttuazione dei prezzi di mercato, degli acquisti di grano nazionale o di provenienza diversa.

Nel caso di autosilos e di vagoni ferroviari, lo scarico del grano avviene nelle tramogge di ricevimento, posizionate all'interno di tunnel chiusi da portoni e da questi, attraverso trasporti meccanici orizzontali e verticali, il grano duro viene inviato alla *fase n. 2* di pre-pulitura.

Nel caso di scarico da navi, viene utilizzata una torre mobile, costituita da un sistema di aspirazione pneumatico che trasporta il grano fino alla zona di pre-pulitura.

#### 2.2.1.2. Fase n.2: Pre-pulitura e stoccaggio grano duro

Lo stoccaggio del cereale, prima della lavorazione di macinazione, è preceduto da una *fase* di pre-pulitura, che consente la separazione di corpi estranei dal grano.

La linea di pre-pulitura è costituita essenzialmente da:

- separatori di tipo magnetico per l'eliminazione di eventuali parti ferrose presenti nel cereale (la presenza dei separatori è imposta dalle norme del settore alimentare oltre che dai capitolati dei clienti: trattasi però di semplice precauzione, in quanto non si producono in questa fase residui metallici riconducibili a rifiuti);
- bilancia elettronica per consentire la pesatura del cereale da inviare ai silos di stoccaggio;
- vibroseparatori, dotati di appositi trabatti, a stacci sovrapposti, per la separazione delle impurità grosse e di quelle più minute;
- tarare ove il grano viene investito da una corrente d'aria ascensionale per l'asportazione delle impurità leggere quali polvere, pagliuzze, grani vuoti, ecc.

In tutte le fasi di movimentazione il cereale viene aspirato in continuazione. Tutte le macchine di pre-pulitura, i trasportatori a catena e gli elevatori a tazze sono collegati ad un sistema di aspirazione centrale facente capo a filtri di aspirazione e a maniche e a ventilatori a media pressione.

I sottoprodotti derivanti dalla pre-pulitura vengono inviati, con trasporti pneumatici separati, ad una apposita linea di macinazione.

#### 2.2.1.3. Fase n.3: Celle di lotto

Il grano è inviato ai silos di stoccaggio; ogni unità di stoccaggio è costituita da una o più celle.

Il grano viene “insilato” nelle singole celle attraverso dei condotti a caduta, a valle di serrande motorizzate, che si diramano da linee di trasporto orizzontali costituite ognuna da *redler* reversibili e da elevatori.

#### **2.2.1.4. Fasi n.4 e n.5: Preparazione miscele – Pulitura**

Il grano duro, in opportune miscele precostituite per mezzo di dosatori ponderali presenti nei silos di stoccaggio, viene fatto confluire nel ciclo di prima pulitura, utilizzando trasportatori meccanici orizzontali (a catena e a coclea) e verticali (elevatori a tazze).

Nel ciclo di prima pulitura sono comprese varie operazioni che utilizzano:

- separatori, con il compito di estrarre semi estranei di calibratura superiore a quello del cereale, ed eliminare le impurità più piccole, come frammenti di grano provocati dalla trebbiatura, semi piccoli, polvere terrosa provocata dall'allettamento del grano.  
La parte separata, costituita per la quasi totalità da semi piccoli e cereali diversi dal grano, viene utilizzata per la produzione di *cubettato* e venduta direttamente per l'alimentazione animale;
- tarare a ciclo chiuso di aria, con la funzione di aprire a ventaglio la massa del grano, distanziando i chicchi e consentire la separazione delle impurità;
- separatori magnetici per completare l'eliminazione di corpi ferrosi (la presenza dei separatori è imposta dalle norme del settore alimentare oltre che dai capitolati dei clienti: trattasi però di semplice precauzione, in quanto non si producono in questa fase residui metallici riconducibili a rifiuti);
- separatori, che utilizzano l'effetto congiunto di motovibratori e di una corrente d'aria ascensionale, eliminando eventuali altri corpi estranei dal grano.

A queste operazioni preliminari ne seguono altre, come:

- la spellatura per staccare dalla cariosside la terra, la barba, il pericarpio, il germe ed altre impurità;
- il condizionamento con aggiunta di acqua per ottenere un'efficace bagnatura del grano.

Dopo una fase di riposo, il grano subisce una seconda fase di bagnatura e di condizionamento.

Avviene quindi la seconda pulitura e l'umidificazione.

I sottoprodotti derivanti dalla pulitura, costituiti da cereali spezzati, cereali diversi e peli apicali del pericarpio, della radice, del germe, ecc., vengono poi inviati, utilizzando sistemi di trasporto separati, al reparto macinazione sottoprodotti.

#### **2.2.1.5. Fase n.6A: Macinazione**

Le attrezzature che costituiscono le 2 linee di macinazione del grano duro sono distribuite su alcuni degli otto piani che compongono il reparto.

**II Piano:** qui è situata la cabina elettrica di comando impianto con relativi PLC.

**III Piano:** qui sono situati i laminatoi per mezzo dei quali si ha l'effettiva macinazione e la sala di controllo impianti ove, per mezzo di opportuno software dedicato, è possibile gestire l'intero impianto di pulitura, macinazione e stoccaggio.

**V e VI Piano:** qui sono installate le semolatrici per la selezione delle semole, a tre file di stacci, con la funzione di selezionare i prodotti.

**Piano VII:** qui si trovano i plansichters ad alto rendimento, idonei alla classificazione dei prodotti in macinazione che vengono inviati, successivamente, ai vari passaggi di finitura.

**Piano VIII:** qui avviene il trasporto pneumatico del prodotto con sistemi di elevazioni, cicloncini e valvole a stella in corrispondenza del carico dei singoli passaggi di stacciatura.

Nello stesso piano sono inoltre posizionati i ventilatori e i sistemi di abbattimento delle polveri presenti nell'aria aspirata.

Una volta macinati, i prodotti vengono convogliati per mezzo di trasportatori verticali ed orizzontali in apposite celle di stoccaggio.

#### 2.2.1.6. Fasi n.7 e n.8: Stoccaggio e miscelazione dei prodotti finiti – Silos rinfusa-carico e spedizione

Lo stoccaggio della semola avviene in silos: da qui la semola viene inviata al sistema di caricamento alla rinfusa delle autocisterne per la successiva commercializzazione.

La movimentazione dei prodotti finiti, costituiti per la maggior parte da semola di grano duro, avviene esclusivamente su gomma, tramite autocisterne (per la semola e la farina di grano duro alla rinfusa) e su camion per i cruscami ed il farinaccio.

Si stimano in media le frequenze riportate in *Tabella 3*:

*Tabella 3*

<b>Tipo di prodotto</b>	<b>Mezzo di trasporto</b>	<b>Frequenza settimanale dei movimenti</b>
Semola di grano duro	Autocisterne	15- 20 movimenti/giorno su 5 giorni/settimana
Farina di grano duro	Autocisterne	1- 2 movimenti/giorno su 4 giorni/settimana
Sottoprodotti (crusca)	Autocarro cassonato	2 movimenti/giorno su 4 giorni/settimana
Sottoprodotti (farinaccio)	Autocarro cassonato	2 movimenti/giorno su 4 giorni/settimana

Non sono utilizzati prodotti al di fuori delle materie prime (grano duro) e non sono prodotti rifiuti di alcun genere, in quanto tutto ciò che risulta dalle lavorazioni delle materie prime viene comunque gestito come prodotto o sottoprodotto.

Non sono previsti macchinari e/o attrezzature particolari al di fuori dei sistemi di trasporto, elettromeccanici o pneumatici, della materia prima, dei semilavorati, del prodotto finito o dei sottoprodotti.

#### 2.2.2 Attività produttive AT2 e AT3

Le attività produttive AT2 – *Vendita di cereali* ed AT3 – *Stoccaggio conto Terzi* non prevedono alcuna lavorazione e/o trasformazione, ma la semplice vendita di cereali (attività AT2) o lo stoccaggio tal quale dei cereali di proprietà diversa da quella dell'Azienda (attività AT3).

### 3. ENERGIA

#### 3.1. Energia prodotta

##### Energia elettrica

Attualmente presso lo Stabilimento non viene prodotta autonomamente energia elettrica, ma per l'approvvigionamento si utilizza un Fornitore esterno.

##### Energia termica

L'energia termica è prodotta da un'unità termica (caldaia) di potenzialità nominale pari a 115 kW, funzionante a gasolio, adibita esclusivamente alla produzione di calore per il riscaldamento e alla produzione di acqua calda, quindi non asservita alla produzione di calore per uso tecnologico.

#### 3.2. Consumo di energia

##### Energia elettrica

La corrente viene ricevuta in apposita cabina esterna e, a mezzo di trasformatori a resina, viene ridotta e distribuita allo Stabilimento.

In Azienda è presente un monitoraggio continuo dei consumi che vengono poi verificati mensilmente.

##### Energia termica

L'energia termica è utilizzata esclusivamente per riscaldamento dei locali e per la produzione di acqua calda sanitaria ed è prodotta a mezzo di un'unità termica alimentata a gasolio.

### 4. EMISSIONI

#### 4.1. Emissioni in atmosfera

Attualmente in Azienda sono presenti i camini elencati in *Tabella 4*.

Per la localizzazione dei camini si confronti la *Planimetria* "Emissioni in atmosfera".

*Tabella 4*

<b>Rif. emissione</b>	<b>Denominazione</b>	<b>Attività</b>
1	1 <sup>^</sup> pulitura D2	Molino
2	Pneumatico 1 D2	Molino
3	Pneumatico 2 D2	Molino
4	Semolatrice 1 D2	Molino
5	1 <sup>^</sup> pulitura D1	Molino
6	1 <sup>^</sup> pulitura D1	Molino
7	2 <sup>^</sup> -3 <sup>^</sup> pulitura D1	Molino
8	Pneumatico 1 D1	Molino
9	Pneumatico 2 D1	Molino
10	Semolatrice 1 D1	Molino
11	Semolatrice 2 D1	Molino

<b>Rif. emissione</b>	<b>Denominazione</b>	<b>Attività</b>
12	Semolatrice 3 D1	Molino
13	Silos stoccaggio semola	Molino
14	Scarico rinfusa semola	Molino
15	Lavorazione sottoprodotti	Molino
16	Trasporto silos mulino	Molino
17	Semolatrice 2 D2	Molino
18	Semolatrice 3 D2	Molino
19	2^ pulitura linea 2	Molino
20	Caldaia riscaldamento uffici	Molino
F1	Nastri in banchina	Silos Portuale
F2	Fossa scarico vagoni	Silos Portuale
F3	Fossa scarico vagoni	Silos Portuale
F4	Fossa scarico vagoni	Silos Portuale
F5	Trasporto polveri	Silos Portuale
F6	Elevatore e trasportatore	Silos Portuale
F7	Elevatore e trasportatore	Silos Portuale
F8	Bilancia e trasporti carico silos	Silos Portuale
F9	Bilancia-trasporti carico silos	Silos Portuale
F12	Asp. elevatori e trasporti	Silos Portuale
F13	Aspiraz prepulitura	Silos Portuale
FT1A	Pompe asp. scarico navi	Silos Portuale
FT1B	Pompe asp. scarico navi	Silos Portuale
FT2	Pompe asp. pulizia stive	Silos Portuale
FT3	Pompe aspirante scarico navi	Silos Portuale
FT4	Pompe aspirante carico navi	Silos Portuale
F14	Aspiraz . celle cubettatrici	Silos Portuale
F15	Aspiraz . celle cubettatrici	Silos Portuale

Il punto di emissione identificato con Rif.20 non è soggetto ad autorizzazione in quanto ricade tra gli impianti di cui al comma 14 dell'articolo 269 del D.Lgs. 152/2006.

Il punto di emissione identificato con Rif.F15 è di prossima realizzazione.

Il punto di emissione con Rif.FT2 (Pompe asp. pulizia stive) non è normalmente attivo, in quanto viene utilizzato come “di riserva” in caso di necessità.

#### **4.2. Scarichi idrici**

Nel corso dell'attività svolta nello Stabilimento non vengono prodotte acque reflue industriali.

L'acqua utilizzata nei processi produttivi è totalmente assorbita dalle materie prime in lavorazione.

Gli scarichi idrici originati dall'attività dello Stabilimento sono di tipo assimilabile al civile e costituiti esclusivamente dai servizi igienici posti nei due fabbricati adibiti a Molino e Silos, in particolare:

- Scarico servizi igienici del fabbricato "Molino": le acque di scarico vengono inviate ad una fossa Imhoff e successivamente inviate ad un pozzo perdente;
- Scarico servizi igienici del fabbricato "Silos": tale scarico comprende anche gli spogliatoi del personale. Le acque di scarico vengono inviate ad una fossa Imhoff e successivamente inviate ad impianto biologico ad ossidazione totale e quindi in pozzo perdente.

Le tipologie di trattamento applicate sono state concordate con l'ufficio fognature del Comune di Trieste.

Relativamente alle acque meteoriche si precisa che nell'area non è presente una rete di raccolta delle acque meteoriche. In prossimità del fabbricato "Silos" è presente un pozzo dispersore ispezionabile per tale tipologia di acque.

### 4.3. Emissioni sonore

Alla data di stesura della presente Relazione Tecnica il Comune di Trieste non ha predisposto alcuna zonizzazione acustica del proprio territorio.

In attesa di tale classificazione, tenendo conto della destinazione dell'area di insediamento di Promolog srl, si ritiene ragionevolmente che nella classificazione è probabile che l'area stessa venga considerata "esclusivamente industriale" data l'assenza di altre attività.

i limiti previsti sono quelli del DPCM 01/03/91 e cioè:

- 70dB(A) per il periodo diurno.
- 60dB(A) per il periodo notturno.

L'indagine effettuata in data 26/03/2009 e già trasmessa agli Enti ha evidenziato una situazione acustica determinata dalla presenza di traffico costante in tutta l'area circostante lo Stabilimento, sia relativo a mezzi che interagiscono direttamente con l'attività di Promolog srl sia, soprattutto, con altri mezzi che transitano nell'area o che utilizzano le zone limitrofe per operazioni di parcheggio.

In tutti i punti indagati infatti è la presenza del traffico stradale che determina i valori di pressione sonora rilevati.

Nel confronto tra i valori rilevati in alcune posizioni all'interno dell'area portuale, sia ad impianti di Promolog srl funzionanti, sia ad impianti fermi, si evince che la variazione è al massimo di 1 dB, e questo va a rafforzare che i rilievi hanno pesantemente risentito delle attività diverse da quelle relative a Promolog srl ed in particolare che il rumore del traffico sovrasta ogni altra emissione sonora.

### 4.4. Rifiuti

#### **Rifiuti prodotti**

I rifiuti prodotti dall'Azienda nell'anno 2013 sono riportati nella *Tabella 5* e sono dedotti dal MUD relativo allo stesso anno e presentato nel 2014.

Tabella 5

<b>Codice CER</b>	<b>Denominazione</b>	<b>Attività che ha generato il rifiuto</b>
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Manutenzione
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Tutte le attività
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Tutte le attività
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	Manutenzione
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	Manutenzione
17 04 05	Ferro e acciaio	Manutenzione
20 03 01	Rifiuti urbani non differenziati	Tutte le attività

### **Movimentazione**

La movimentazione dei rifiuti all'interno dell'Azienda avviene con mezzi propri.

## **5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO**

### **5.1. Emissioni in atmosfera**

Tutti i punti di emissione convogliata in atmosfera riportati in *Tabella 5*, ad esclusione del punto con Rif. 20 (caldaia a gasolio per riscaldamento) sono dotati di *filtri a maniche* per l'abbattimento delle polveri. Anche il punto di emissione con Rif. F15 di prossima realizzazione sarà dotato di tale tipologia di filtro.

Le polveri filtrate non sono gestite come rifiuto, ma sono riutilizzate all'interno del ciclo produttivo come sottoprodotto, trattandosi - di fatto - di farina.

### **5.2. Scarichi idrici**

Non sono presenti sistemi di abbattimento/contenimento per gli scarichi idrici in quanto non sono presenti scarichi di Acque reflue industriali.

E' presente una vasca Imhoff per ciascuno dei due scarichi dei servizi igienici presenti in Stabilimento.

### **5.3. Emissioni sonore**

Le emissioni sonore derivanti dai compressori d'aria posti al primo piano dell'edificio "Molino" sul lato ovest sono adeguatamente abbattute mediante l'isolamento acustico del locale con materiale fonoassorbente.

### **5.4. Rifiuti**

I rifiuti sono stoccati in luoghi ben definiti, suddivisi per tipologie e depositati su superfici o in recipienti idonei.

## **6. BONIFICHE AMBIENTALI**

Alla data attuale non vi è nulla che possa evidenziare la necessità di indagine per eventuali interventi di bonifiche ambientali ai sensi del D.M. 471/1999.

## **7. RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE**

L'Azienda non è soggetta agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/1999 (attuazione della Direttiva 96/82 CE - SEVESO bis).

Pertanto non sono previste prescrizioni ai fini della sicurezza e della prevenzione dei rischi di incidente rilevante, (per stabilimenti ricadenti negli obblighi di cui all'art. 8 ed agli obblighi di cui agli artt. 6 o 8 del citato Decreto).

## **8. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO**

### **8.1. Osservazioni generali**

Considerando le emissioni in atmosfera, gli scarichi idrici, le emissioni sonore e la produzione di rifiuti complessivamente l'inquinamento ambientale provocato dalle attività dell'Azienda è da ritenere estremamente basso, tenuto conto anche dei valori analitici rilevati per i vari aspetti ambientali considerati.

A tale riguardo si faccia riferimento ai *Rapporti di Prova* trasmessi con la *Relazione Annuale relativa all'applicazione del Piano di Monitoraggio e Controllo* dai quali si evince che tutti i parametri sono di gran lunga inferiori ai limiti previsti dal Decreto autorizzativo.