

**REGIONE FRIULI VENEZIA GIULIA
PROVINCIA DI PORDENONE
COMUNE DI SESTO AL REGHENA**



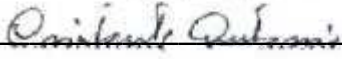
**SINTESI NON TECNICA
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
D.Lgs. 152/2006**

Giugno 2014

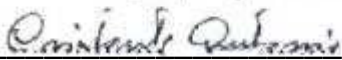
by  LEOCHIMICA



PROMOLOG S.r.l.
Sede Legale: ROVIGO
Via Aldo Moro, 6
Cod. Fisc. e Part. IVA 01132290295
Reg. Impri RDM 10611

Il Responsabile Legale : 
CRISTANTE Antonio

PROMOLOG S.r.l.
Sede Legale: ROVIGO
Via Aldo Moro, 6
Cod. Fisc. e Part. IVA 01132290295
Reg. Impri RDM 10611

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	5
2.1.	Anamnesi storica	5
2.2.	Attività produttive	5
2.2.1.	Attività produttiva AT1.....	6
2.2.2.	Attività produttive AT2 e AT3	11
3.	Energia	11
3.1.	Energia prodotta	11
3.2.	Consumo di energia	12
4.	Emissioni	12
4.1.	Emissioni in atmosfera	12
4.2.	Scarichi idrici	13
4.3.	Emissioni sonore	13
4.4.	Rifiuti	14
5.	Sistemi di abbattimento/contenimento	14
5.1.	Emissioni in atmosfera	14
5.2.	Scarichi idrici	15
5.3.	Emissioni sonore	15
5.4.	Rifiuti	15
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	Via Stazione, 4 33079 Sesto al Reghena (PN)
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 in un'area con attività industriali preesistenti di vario tipo situata al confine tra i territori comunali di Cordovado e di Sesto al Reghena ed occupa una superficie totale di circa 27.000 mq di cui 6.800 mq coperti.

La zona di insediamento dell'Azienda è identificata dal Piano Regolatore Generale (PRG) del Comune di Sesto al Reghena come "**sottozona D3.a**" – **Insedimenti industriali – Artigianali singoli esistenti.**

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

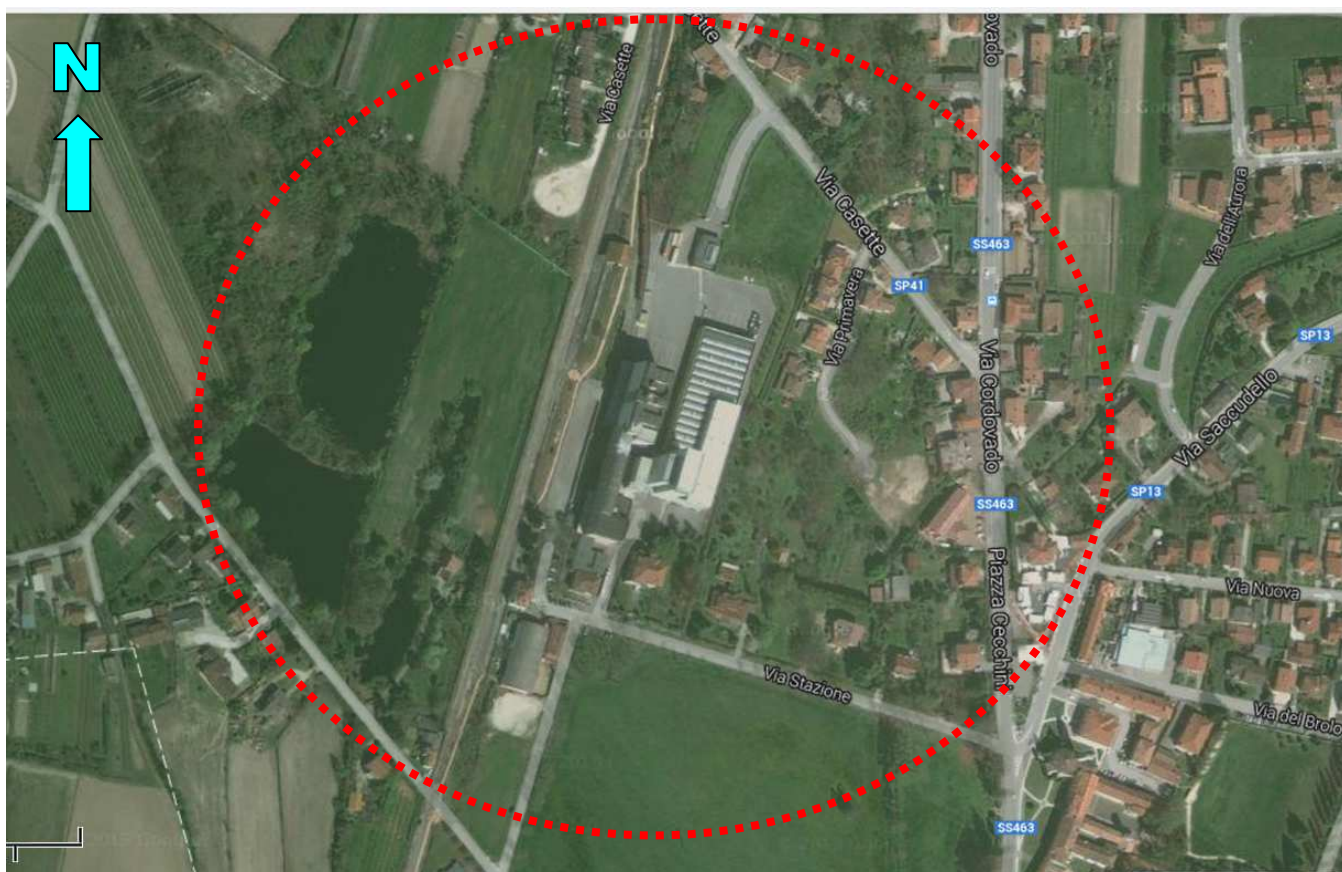


Tabella 1

Tipologia Insediamenti	Descrizione
Attività produttive	Zona artigianale di Cordovado con aziende di varia natura (lav. elettromeccaniche)
Case di civile abitazione	Abitato di Cordovado e frazione di Bagnarola
Scuole, ospedali, etc.	Scuole: Istituto Comprensivo di Cordovado
Impianti sportivi e/o ricreativi	Stadio Comunale, Area comunale adibita ad attività sportive
Infrastrutture di grande comunicazione	Strada Statale n. 463
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Servizi Idrici Interregionali acque del Basso Livenza S.p.A. (Comune di Cordovado)
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc	Roggia di Ligugnana, Lago Packer

Tipologia Insediamenti	Descrizione
Riserve naturali, parchi, zone agricole	<ul style="list-style-type: none"> L'area del lago Packer in Comune di Sesto al Reghena è soggetta a vincoli di natura paesaggistica ad sensi dell'art. 146 del D.Lgs 29/10/1999 n. 490 Sono presenti zone agricole in comune di Cordovado
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Metanodotto, acquedotto
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15kW	No

L'area dello Stabilimento confina:

- a NORD con la strada provinciale, via Casette
- a OVEST con la linea ferroviaria Portogruaro – S. Vito al Tagliamento;
- a EST con n. 2 aree a destinazione abitativa;
- a SUD con la strada comunale via Stazione.

2. CICLI PRODUTTIVI

2.1. Anamnesi storica

L'attività dello stabilimento inizia nel 1922 con la costruzione del molino e del silos da parte della ditta "F.LLI VARIOLA S.p.A."

Nel 1986 viene rilevato dalla società "Molino di Cordovado S.r.l.". In questo periodo (1992) avviene la costruzione del nuovo silos farina, con reparto miscelazione farine e carico rinfusa.

Nel 1996 *Grandi Molini Italiani* rileva l'impianto, procedendo nel 1998 alla costruzione delle nuove celle di condizionamento grano e nel 2001 alla costruzione del magazzino robotizzato "Swisslog."

La capacità di macinazione grano è di 400 t sulle 24 h, con una capacità di stoccaggio grano di 8.500 t e di stoccaggio prodotti finiti di 3.700 t.

Il magazzino robotizzato ha una capacità di stoccaggio di 3.000 posti pallets.

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 tenero. I processi che avvengono all'interno dello Stabilimento sono costituiti dalle fasi riportate in *Figura 1* e descritte ai successivi *Paragrafi*.

Le attività produttive dell’Azienda sono indicate in *Tabella 2*.

Tabella 2

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

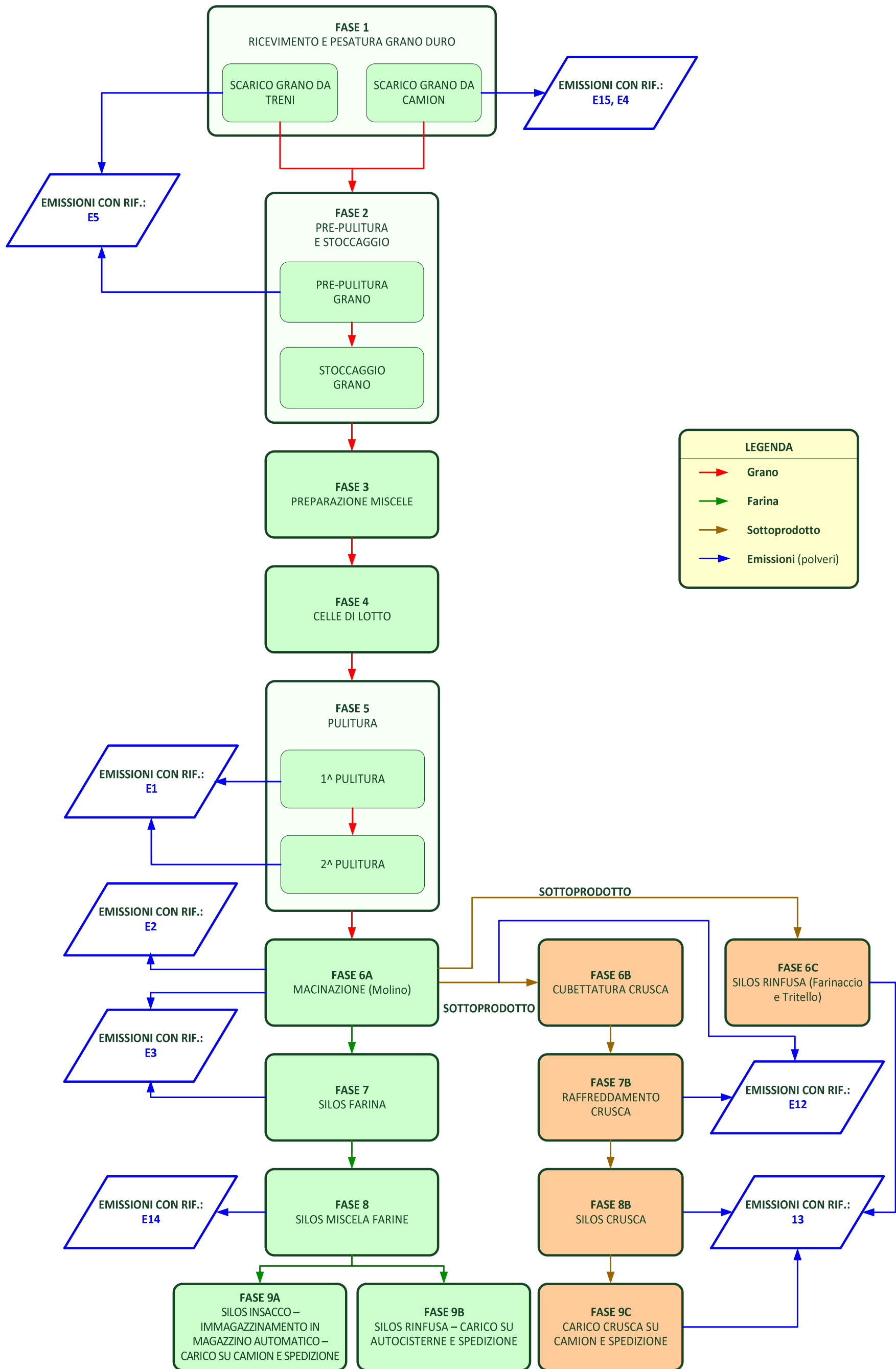
Nei *sottoparagrafi* riportati di seguito, per ciascuna attività, sono riportate le varie fasi.

2.2.1. Attività produttiva AT1

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

Alla pagina successiva viene riportato in *Figura 1* il *Diagramma di flusso dell’Attività AT1*.

Figura 1: Diagramma di flusso dell'Attività AT1



In tale *attività* non sono utilizzati prodotti al di fuori delle materie prime (grano) e non sono prodotti rifiuti di alcun genere, comprese le polveri gestite dai sistemi di aspirazione (si confronti il *Paragrafo 4.4*), 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 e di quelli per la molitura.

L'attività si svolge su tre turni per una media totale di 180 giorni l'anno.

Di seguito si riportano le *fasi* con le quali si sviluppa l'attività.

2.2.1.1. Fase n.1: Ricevimento e pesatura grano

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

L'approvvigionamento delle materie prime, costituite, come risulta dalla Scheda D - Materie prime ed intermedi, essenzialmente da grano utilizzato direttamente nello Stabilimento e da altri cereali che vengono solo stoccati e/o commercializzati, avviene:

- con trasporti su gomma;
- con vagoni ferroviari.

E' 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.

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

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.

2.2.1.3. Fasi n.3 e n. 4: Preparazione miscele – Celle di lotto

Il grano duro, in opportune miscele precostituite per mezzo di dosatori ponderali presenti nei silos di stoccaggio, viene fatto confluire nelle singole celle di lotto attraverso dei condotti a caduta, a valle di serrande motorizzate, che si diramano da linee di trasporto costituite ognuna da *redler* reversibili e da elevatori.

2.2.1.4. Fase n.6: Pulitura

Il grano duro, in opportune miscele precostituite, 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.

2.2.1.5. Fase n.6A: Macinazione

Il grano viene quindi avviato ai laminatoi che sono una serie di macchine di macinazione a cilindri, nei quali il grano viene macinato una prima volta, vagliato per separare le varie parti a diversa granulometria e mandato a dei successivi passaggi che in vari stadi di vagliatura e macinazione completano la lavorazione.

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

Tutti i trasferimenti dei prodotti ottenuti in macinazione vengono effettuati con linee pneumatiche che vanno a stoccare i prodotti nelle celle di macinazione.

Da queste, dopo essere stati estratti dalle celle con coclee di estrazione, prodotti vengono nuovamente inviati per via pneumatica alle celle di miscelazione.

La potenzialità di macinazione della linea a grano tenero è di 400 ton/g

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 dei prodotti finiti avviene in silos. Da qui la farina viene inviata al sistema di caricamento alla rinfusa delle autocisterne che provvedono al suo trasporto per la successiva commercializzazione. In alternativa la farina potrà essere confezionata in sacchi utilizzando gli impianti esistenti.

I singoli sacchi vengono quindi disposti automaticamente in ordine su pallets e infine imballati con una linea di trasporto e l'ausilio di un robot manipolatore.

I pallets vengono quindi inviati al magazzino, pronti per il successivo trasporto al destinatario.

Si stimano in media le frequenze riportate in Tabella 3:

Tabella 3

Tipo di prodotto	Mezzo di trasporto	Frequenza settimanale dei movimenti
Farina di grano tenero sfusa	Autocisterne	18 movimenti su 5 giorni/settimana
Farina di grano tenero in sacchi	Camion	40 movimenti su 5 giorni/settimana
Sottoprodotti	Camion/autocisterne	Circa 13 movimenti su 5 giorni/settimana

2.2.1.7. Fasi n.6B, n.7B, n.8B, n.9C e n.6C: Sottoprodotto

I sottoprodotti della macinazione, pari a circa il 25 % della materia prima, derivano dalla parte esterna del chicco di grano. Essi possono essere così suddivisi:

- *crusca*: 17 ÷ 18 % della materia prima in ingresso;
- *tritello*: 4 ÷ 5 % della materia prima in ingresso;
- *farinaccio*: 2,5 % della materia prima in ingresso;

I sottoprodotti vengono poi commercializzati come mangime per alimentazione animale.

2.2.1.8. Trasporto di materie prime

L'approvvigionamento delle materie prime, costituite, come risulta dalla Scheda D - Materie prime ed intermedi, essenzialmente da grano tenero oltre che da quantità relativamente basse di glutine e di ascorbico, avviene in parte su gomma e in parte con trasporto ferroviario.

Glutine ed acido ascorbico verranno trasportati allo stabilimento esclusivamente su gomma. Si stimano in media le seguenti riportate in *Tabella 4*:

Tabella 4

Tipo di prodotto	Mezzo di trasporto	Frequenza settimanale dei movimenti
Grano tenero	Camion	10 movimenti su 5 giorni/settimana
	Treni	2 movimenti/mese
Glutine	Autocisterne	2 movimenti/mese
Acido ascorbico	Camion	Variabile

Al fine di effettuare la bagnatura del grano in fase di pulitura, per favorirne la successiva lavorazione, l'Azienda utilizza acque di pozzo: sono presenti n. 5 pozzi (di cui uno di riserva) ed uno al servizio di una proprietà attigua allo stabilimento.

Secondo quanto previsto da autorizzazione, la quantità d'acqua prelevabile non può essere superiore a 8.000 mc/anno, con portata di prelievo massima pari a 0,15 moduli (1 modulo = 98 litri/secondo).

2.2.1.9. Prodotti/Apparecchiature

Come riportato al *Paragrafo 2.2.1*, non sono utilizzati prodotti al di fuori delle materie prime (grano tenero) e non sono prodotti rifiuti di alcun genere (si confronti il *Paragrafo 4.4*), 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. La corrente viene ricevuta in apposita cabina esterna e, a mezzo di trasformatori a resina, viene ridotta e distribuita allo Stabilimento.

Energia termica

L'energia termica è prodotta da un'unità termica di potenzialità nominale pari a 32 kW alimentata a gas naturale, 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.

Precedentemente la caldaia era alimentata a gasolio ed aveva una potenzialità termica nominale di 34,5 kW, ma all’inizio del 2014 è stata sostituita con quella suddetta.

Associata alla caldaia vi è un punto di emissione per lo scarico dei fumi di combustione: la caldaia ha una potenzialità termica nominale di 32 kW, inferiore al valore di soglia di 3MW, quindi l’impianto non è soggetto ad autorizzazione come previsto dall'Art. 269 del D.Lgs. 152/2006.

3.2. Consumo di energia

Energia elettrica

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 gas naturale.

1. EMISSIONI

4.1. Emissioni in atmosfera

Attualmente in Azienda sono presenti i camini elencati in *Tabella 5*.

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

Tabella 5

Rif. emissione	Denominazione	Attività
E1	Pulitura grano	Molino
E2	Aspirazione macchine molino	Molino
E3	Sistema pneumatico intermedio di macinazione	Molino
E4	Aspirazione fossa scarico grano da camion	Molino
E5	Aspirazione fossa scarico grano da vagoni e sistema pneumatico movimentazione interna del grano	Molino
E9	Aspirazione celle minicomponenti	Molino
E10	Aspirazione linea pulizia ambienti	Molino
E11	Bruciatore funzionante a gas naturale usato per il riscaldamento e la produzione di acqua calda avente potenza termica nominale di 32 kW	Molino
E12	Aspirazione trasporto pneumatico e raffreddamento cubetti	Molino
E13	Aspirazione impianto cruscame e celle	Molino

Rif. emissione	Denominazione	Attività
E14	Aspirazione celle farina post miscelazione	Molino
E15	Aspirazione scarico grano da fossa esterna	Molino

Sono quindi attualmente presenti n. 12 punti di emissione di cui 11 soggetti ad autorizzazione ed autorizzati ed un punto di emissione, Rif. 11 relativo ad un bruciatore a gas naturale usato per il riscaldamento e la produzione di acqua calda di 32 kW non soggetto ad autorizzazione.

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 comprendono:

- Linea di smaltimento delle acque nere, che raccoglie gli scarichi di acque reflue domestiche provenienti dalla palazzina uffici e dall'area spogliatoi, e in parte le acque meteoriche (edificio *Molino*) con invio alla rete fognaria mista comunale;
- Una linea di smaltimento della acque bianche nella quale sono convogliate, mediamente pluviali di scarico le acque meteoriche dalle coperture degli edifici del complesso molitorio e attraverso alcune caditoie quelle presenti nei piazzali, che scarica nei pozzi perdenti.

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

Si precisa che:

- Non sono previsti stoccaggi esterni di materiale potenzialmente inquinante a seguito di dilavamento con acque meteoriche
- E' attiva una istruzione operativa per la gestione dell'emergenza, derivata da:
 - sversamento di oli lubrificanti nelle aree interne ed esterne dello stabilimento a causa di attività di manutenzione
 - sversamento di oli lubrificanti nelle aree esterne dello stabilimento a causa della rottura di motori dei mezzi in circolazione nello stabilimento

Tale istruzione operativa prevede l'intervento delle squadre di emergenza, con utilizzo di adatti materiali e prodotti per il contenimento e la bonifica necessaria.

4.3. Emissioni sonore

Alla data di stesura della presente Relazione Tecnica il Comune di Sesto al Reghena 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 31/10/2008 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.

4.4. Rifiuti

Rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti dall'Azienda nell'anno 2013 sono riportati nella *Tabella 6* e sono dedotti dal MUD relativo allo stesso anno e presentato nel 2014.

Tabella 6

Codice CER	Denominazione	Attività che ha generato il rifiuto	Quantità prodotta nell'anno 2013 [kg]
08 03 18	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17*	Tutte le attività	18
13 02 08*	Altri oli per motori ed ingranaggi	Manutenzione	100
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Tutte le attività	4.920
15 01 02	Imballaggi in plastica	Tutte le attività	1.388
15 01 10*	Imballaggi contaminati da sostanze pericolose	Tutte le attività	46
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02*	Tutte le attività	50
17 04 05	Ferro e acciaio	Manutenzione	7.400

5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

5.1. Emissioni in atmosfera

Tutti i punti di emissione convogliata in atmosfera riportati in *Tabella 5*, sono dotati di *filtri a maniche* per l'abbattimento delle polveri, ad esclusione del punto con rif. 11, relativo alla caldaia per riscaldamento e produzione di acqua calda sanitaria.

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 e una vasca condensagrassi per la depurazione dello scarico relativo ai servizi igienici degli uffici e degli spogliatoi.

5.3. Emissioni sonore

Non sono presenti sistemi di abbattimento/contenimento per le emissioni sonore.

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.