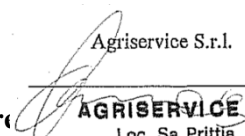

IMPIANTO/COMPLESSO IPPC “IMPIANTO DI VALORIZZAZIONE SOA – categoria 3 -
PER LA PRODUZIONE GRASSO LIQUEFATTO E FARINE PROTEICHE”

SCHEDA 3 – Individuazione della proposta impiantistica ed effetti ambientali

Tula, 8 ottobre 2020

Firma del Gestore


Agriservice S.r.l.
AGRISERVICE srl
Loc. Sa Pritta
07010 TULA (SS)
P. IVA 02621370903

SCHEMA 3 - Individuazione della proposta impiantistica ed effetti ambientali

Legenda

3.1	Informazioni di tipo climatologico	3
3.2	Scelta del metodo	4
3.3	Metodo di ricerca di una soluzione MTD soddisfacente	5
3.4	Metodo di individuazione della soluzione MTD applicabile	8

3.1 Informazioni di tipo climatologico	
Sono stati utilizzati dati meteo climatici?	no In caso di risposta affermativa completare il quadro D.1
Sono stati utilizzati modelli di dispersione?	<input type="checkbox"/> .no In caso di risposta affermativa indicare il nome:
Temperature	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> .sì <input type="checkbox"/> .no Fonte dei dati forniti _____
Precipitazioni	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> .sì <input type="checkbox"/> .no Fonte dei dati forniti _____
Venti prevalenti	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> .sì <input type="checkbox"/> .no Fonte dei dati forniti _____
Altri dati climatologici (pressione, umidità, ecc.)	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> .sì <input type="checkbox"/> .no Fonte dei dati forniti _____
Ripartizione percentuale delle direzioni del vento per classi di velocità	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> .sì <input type="checkbox"/> .no Fonte dei dati forniti _____
Ripartizione percentuale delle categorie di stabilità per classi di velocità	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> .sì <input type="checkbox"/> .no Fonte dei dati forniti _____
Altezza dello strato rimescolato nelle diverse situazioni di stabilità atmosferica e velocità del vento	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> .sì <input type="checkbox"/> .no Fonte dei dati forniti _____
Temperatura media annuale	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> .sì <input type="checkbox"/> .no Fonte dei dati forniti _____
Altri dati (precisare)	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> .sì <input type="checkbox"/> .no Fonte dei dati forniti _____

3.2 Scelta del metodo

Indicare il metodo di individuazione della proposta impiantistica adottato:

- Metodo basato su criteri di soddisfazione: compilare la sezione 3.3

- Metodo basato su criteri di ottimizzazione: compilare tutte le sezioni seguenti

Riportare l'elenco delle Linee Guida (MTD) nazionali applicabili

LG settoriali applicabili	LG orizzontali applicabili

Per l'individuazione delle Migliori Tecnologie Disponibili (MTD), altrimenti Best Available Techniques (BAT), relative alla tipologia di complesso IPPC, si è fatto riferimento ai seguenti BAT Reference Document (BREF) pubblicati dalla Commissione Europea:

- **Reference Document on Best Available Techniques in the Slaughterhouses and Animal By-products – Final Draft September 2003”**

e alle MTD pubblicate dal Ministero dell'Ambiente:

- **DM Ambiente del 29 gennaio 2007, Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, in materia di allevamenti, macelli e trattamento di carcasse.**

Individuazione fasi rilevanti e riferimento MTD

Fasi rilevanti	Tecniche adottate	LG nazionali – Elenco MTD	Riferimento
Tutte	Predisporre e attuare un apposito programma di addestramento e sensibilizzazione del personale con particolare riferimento alle procedure di lavorazione da eseguire, il tutto in conformità all'HACCP adottato in fase di messa in esercizio.	LG MTD macelli carcasse – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione Punto 2
Tutte	Adozione di un programma di manutenzione delle singole apparecchiature componenti l'impianto, nonché per l'impianto nel suo complesso	LG MTD macelli carcasse – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione Punto 3
Stoccaggio e separazione	L'immagazzinamento dei SOA in ingresso è previsto direttamente nelle tramogge di ricevimento. E' previsto un immagazzinamento per un periodo massimo di 24 – 48 ore	LG MTD macelli carcasse – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione Punto 4
tutte	Adottati, ove possibile, circuiti chiusi per l'utilizzo dell'acqua. In previsione riduzione del consumo idrico	LG MTD macelli carcasse – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione Punto 13
tutte	Le acque di processo vengono separate dagli altri scarichi. E' previsto un riutilizzo, ove possibile, delle acque (es. circuiti raffreddamento, lavaggio tramogge)	LG MTD macelli carcasse – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione Punto 6
tutte	I rubinetti saranno di nuova installazione. Saranno preferiti i rubinetti con utilizzo controllato. Prevista una periodica manutenzione volta a contenere le perdite	LG MTD macelli carcasse – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione Punto 7
Stoccaggio e separazione	La pulizia delle tramogge e l'igienizzazione degli scarrabili e delle ruote, avverrà con idropultrici a pressione	LG MTD macelli carcasse – 12 settembre 2005	H1.2 tutti gli stabilimenti di macellazione, in aggiunta a quanto previsto al precedente punto. Punto 1
Tutte	Gli operatori svolgeranno, a fine giornata, una prima pulizia a secco delle principali apparecchiature e dei locali.	LG MTD macelli carcasse – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione Punto 8
tutte	Alle idropultrici saranno applicati idonei comandi a pistola	LG MTD macelli carcasse – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione Punto 8
Stoccaggio e separazione	I SOA in ingresso saranno freschi o potranno arrivare refrigerati in funzione dell'organizzazione dell'impianto di partenza	LG MTD macelli carcasse – 12 settembre 2005	H2 Installazioni per la lavorazione dei sottoprodotti punto H2.1.3

Fasi rilevanti	Tecniche adottate	LG nazionali – Elenco MTD	Riferimento
Stoccaggio e separazione	I contenitori e/o gli scarrabili utilizzati per il trasporto dei SOA saranno chiusi	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H 1.5 installazione di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione, in aggiunta a quanto previsto ai precedenti punti H1.1 e H1.2. Punto 1
Stoccaggio e separazione	Al termine dello scarico dei SOA gli scarrabili e/o contenitori saranno sanificati	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H1.2 tutti gli stabilimenti di macellazione, in aggiunta a quanto previsto al precedente punto. Punto 1
Frantumazione	Riduzione della pezzatura delle alimentazioni del processo	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H2.2 Impianti di fusione dei sottoprodotti animali (rendering) in aggiunta a quanto previsto nel recedente punto H2.1. Punto 2
“Area sporca”	Il locale di ricevimento è completamente e fisicamente separato da tutti gli altri ambienti di lavoro	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H2.2 Impianti di fusione dei sottoprodotti animali (rendering) in aggiunta a quanto previsto nel recedente punto H2.1. Punto 1
Tutte	Tutti i locali di lavorazione sono tenuti in lieve depressione con trattamento dell'aria ambiente	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H2.2 Impianti di fusione dei sottoprodotti animali (rendering) in aggiunta a quanto previsto nel recedente punto H2.1. Punto 7
Cuocitura	Le fumane provenienti dal cuocitore sono convogliate direttamente al combustore, senza interazione con l'aria ambiente	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H2.2 Impianti di fusione dei sottoprodotti animali (rendering) in aggiunta a quanto previsto nel recedente punto H2.1. Punto 6
Tutte	L'intera processo avviene all'interno di un fabbricato in area industriale	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione. Punto 11
Tutte	Controllo dei rumori – Cfr. Valutazione previsionale acustica	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione. Punto 11
Tutte	Utilizzo dell'energia termica prodotta da cogeneratore a fonte rinnovabile, ovvero a GPL in caso di fermo manutentivo impianto cogenerazione	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H1.2 tutti gli stabilimenti di macellazione, in aggiunta a quanto previsto al precedente punto. Punto 6
Cuocitore	Combustibile secondario gas GPL	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione. Punto 12
Tutte	Controllo dei detersivi impiegati	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione. Punto 13
Tutte	I detersivi, ove possibile non saranno clorurati	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione. Punto 14
Tutte	Pretrattamento reflui	LG MTD macelli carcasce – 12 settembre 2005	H1.1 Tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione. Punto 15

Individuazione delle BAT e loro applicazione

MTD: D.M. 29.01.2007.

Riduzione dei consumi d'acqua				
Fasi di processo	Migliori tecniche disponibili	Applicato	In previsione	Non applicabile
Tutte	Sistemi di gestione ambientale		X	
Tutte	Predisporre e attuare un apposito programma di addestramento e sensibilizzazione del personale con particolare riferimento alle procedure di lavorazione da eseguire, il tutto in conformità all'HACCP adottato in fase di messa in esercizio.	X		
tutte	Adozione di un programma di manutenzione delle singole apparecchiature componenti l'impianto, nonché per l'impianto nel suo complesso	X		
Stoccaggio e separazione	L'immagazzinamento dei SOA in ingresso è previsto direttamente nelle tramogge di ricevimento. E' previsto un immagazzinamento per un periodo massimo di 48 ore	X		
tutte	Adottati, ove possibile, circuiti chiusi per l'utilizzo dell'acqua. In previsione riduzione del consumo idrico	X		
tutte	Le acque di processo vengono separate dagli altri scarichi. E' previsto un riutilizzo, ove possibile, delle acque (es. circuiti raffreddamento, lavaggio tramogge)	X		
tutte	I rubinetti saranno di nuova installazione. Saranno preferiti i rubinetti con utilizzo controllato. Prevista una periodica manutenzione volta a contenere le perdite	X		
Stoccaggio e separazione	La pulizia delle tramogge e l'igienizzazione degli scarrabili e delle ruote, avverrà con idropulitrici a pressione e prodotti sanificanti	X		
Tutte	Gli operatori svolgeranno, a fine giornata, una prima pulizia a secco delle principali apparecchiature e dei locali.	X		
tutte	Alle idropulitrici saranno applicati idonei comandi a pistola	X		

Controllo degli odori				
	Migliori tecniche disponibili	Applicato	In previsione	Non applicabile
Ingresso Camion	Sistema di ingresso dei camion attraverso porte temporizzate	X		
Frantumazione	Riduzione della pezzatura delle alimentazioni del processo	X		

	Il locale di ricevimento è completamente e fisicamente separato da tutti gli altri ambienti di lavoro	X		
Tutte	Tutti i locali di lavorazione sono tenuti in lieve depressione con trattamento dell'aria ambiente (circa 15 mbar)	X		
Cuocitura	Le fumane provenienti dal cuocitore convogliate direttamente all'aerocondensatore senza alcun scambio con l'aria ambiente	X		
Tutte	Adozione di un programma quotidiano di pulizia dell'impianto	X		
Controllo del rumore				
	Migliori tecniche disponibili	Applicato	In previsione	Non applicabile
Tutte	L'intera processo avviene all'interno di un fabbricato	X		
Tutte	L'area è industriale	X		
	Cfr. Valutazione previsionale acustica	X		
Controllo emissioni gassose				
	Migliori tecniche disponibili	Applicato	In previsione	Non applicabile
Cuocitore	Combustibile secondario gas GPL			X
Trattamenti depurazione acque				
	Migliori tecniche disponibili	Applicato	In previsione	Non applicabile
Tutte	L'adozione di una preliminare pulizia a secco, diminuisce la quantità di scarichi di processo	X		
Tutte	Controllo dei detergenti impiegati	X		
Tutte	I detergenti, ove possibile non saranno clorurati	X		
Tutte	Pretrattamento reflui			X
Tutte	Convogliamento scarichi a depuratore			X

3.3.2. Verifica di conformità dei criteri di soddisfazione

Criteri di soddisfazione	Livelli di soddisfazione	Conforme
Prevenzione dell'inquinamento mediante MTD	Adozione di tecniche indicate nelle linee guida di settore o in altre linee guida o documenti comunque pertinenti	SI/
	Priorità a tecniche di processo	SI
	Sistema di gestione ambientale	NO
Assenza di fenomeni di inquinamento significativi	Emissioni aria: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA	SI
	Emissioni acqua: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA	SI
	Rumore: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA	SI
Riduzione produzione, recupero o eliminazione ad impatto ridotto dei rifiuti	Produzione specifica di rifiuti confrontabile con prestazioni indicate nelle LG di settore applicabili	SI
	Adozione di tecniche indicate nella LG sui rifiuti	SI
Utilizzo efficiente dell'energia	Consumo energetico confrontabile con prestazioni indicate nelle LG di settore applicabili	SI
	Adozione di tecniche indicate nella LG sull'efficienza energetica (se presente)	SI
	Adozione di tecniche di <i>energy management</i>	SI
Adozione di misure per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze	Livello di rischio accettabile per tutti gli incidenti	SI
Condizioni di ripristino del sito al momento di cessazione dell'attività		SI

3.3.3. Risultati e commenti

Inserire eventuali commenti riguardo l'applicazione del modello basato su criteri di soddisfazione. In particolare:

- *In caso di un criterio non soddisfatto, esplicitare chiaramente le circostanze limitanti ed effettuare un confronto per giustificare la non applicabilità di soluzioni alternative previste nella LG nazionale.*
- *Identificare e risolvere eventuali effetti cross - media (esempio: incrementare la potenzialità di un sistema depurativo comporta aumento di rifiuti e di consumi energetici)*

3.4.2. Generazione delle alternative

	Opzione proposta	Alternativa 1	Alternativa 2	Alternativa 3
Fase 1				
Fase 2				
Fase 3				
Fase 4				
Fase 5				
...				

Osservazioni

3.4.3. Emissioni e consumi per ogni alternativa

	Emissioni						Consumi		
	Aria conv.	Aria fugg.	Acqua	Rumore	Odori	Rifiuti	Energia	Materie prime	Risorse idriche
Alternativa 1									
Alternativa 2									
Alternativa 3									
...									

In questo quadro è necessario indicare variazioni che la scelta alternativa comporterebbe rispetto all'opzione selezionata dal gestore.

Indicare la valutazione che il gestore ritiene applicabile a ciascuna alternativa possibile secondo un criterio qualitativo:

MS – miglioramento significativo

M – miglioramento

NV – nessuna variazione

P – peggioramento

PS – peggioramento significativo

3.4.4. Identificazione degli effetti per ogni alternativa

	Aria	Ricadute al suolo	Acqua	Rumore	Odore	Rifiuti pericolosi	Incidenti	Impatto visivo	Produzione di ozono	Global warming
Alternativa 1										
Alternativa 2										
Alternativa 3										
...										

In questo quadro è necessario indicare variazioni che la scelta alternativa comporterebbe rispetto all'opzione selezionata dal gestore.

Indicare la valutazione che il gestore ritiene applicabile a ciascuna alternativa possibile secondo un criterio qualitativo:

MS – miglioramento significativo

M – miglioramento

NV – nessuna variazione

P – peggioramento

PS – peggioramento significativo

3.4.5. Comparazione degli effetti e scelta della soluzione ottimizzata

	Giudizio complessivo
Alternativa 1	
Alternativa 2	
Alternativa 3	
...	

Inserire eventuali commenti sull'applicazione di modello basato su criteri di ottimizzazione; in particolare, nei casi in cui la soluzione scelta non è quella ottimale risultante dal calcolo dell'impallo complessivo, indicare le motivazioni di tale scelta.

Riportare inoltre la valutazione degli effetti cross media.

IMPIANTO/COMPLESSO IPPC

Rif.	ALLEGATI ALLA SCHEDA 3	Allegato	Numero di pagg.	Riservato
3a	Relazione tecnica su dati e modelli meteorologici	<input type="checkbox"/>		-
3b	Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in aria e confronto con SQA per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		-
3c	Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in acqua e confronto con SQA per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		-
3d	Identificazione e quantificazione degli rumori e confronto con valore minimo accettabile per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		-
3e	Riduzione, recupero ed eliminazione dei rifiuti e verifica di accettabilità	<input type="checkbox"/>		-
3f	Analisi energetica per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		-
3g	Analisi di rischio per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		-
3h	Ulteriori identificazioni degli effetti ed analisi degli effetti cross media per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		-
3i	Relazione tecnica su analisi opzioni alternative in termini di emissioni e consumi	<input type="checkbox"/>		-
3l	Relazione tecnica su analisi opzioni alternative in termini di effetti ambientali	<input type="checkbox"/>		-
3m	Altro (da specificare nelle note)	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
TOTALE ALLEGATI ALLA SCHEDA 3				
Note:				

Tula, 8 ottobre 2020

Firma del Gestor


 Agriservice S.r.l.
AGRISERVICE srl
 Loc. Sa Prittia
 07010 TULA (SS)
 P. IVA 02621370903