

COMUNE DI RIPALIMOSANI (CB)

Committente:



FRATELLI FERRO - SEMOLERIE MOLISANE S.r.l.

Viale Unità D'Italia, 11 • 86025 Ripalimosani (CB)

CONSULENZA A CURA DI:



Elaborato:

Domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.)
Parte II, Titolo III-bis, D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Sintesi non Tecnica

Riferimenti:

Progetto ricompreso nell'Allegato VIII, punto 6.4, lettera b), punto 2), del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. "Impianti per il trattamento e la trasformazione di materie prime vegetali con capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno"



IL TECNICO
Chimico Domenico Lucarelli
Studio LUCARELLI
Laboratorio analisi



IL RESPONSABILE DI GRUPPO
Genus Consulting Group
SERVIZI INTEGRATI ALLE IMPRESE
SVILUPPO AMBIENTALE E ALIMENTARE

Ed. 01.2020

DATA SINTESI NON TECNICA:

Aprile 2023

1 - Premessa

Il presente documento costituisce la Sintesi non Tecnica relativa all'istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi dell'art. 29-ter del D.Lgs. 152/2006 e smi, prodotta dalla ditta Semolerie Molisane S.r.l. per l'impianto sito in Viale Unità d'Italia n. 11 nel Comune di Ripalimosani (CB).

L'attività dello Stabilimento è la produzione di semole e farine. Lo Stabilimento rientra nel campo di applicazione del D.Lgs. 152/2006 e smi (art. 6, comma 13) in quanto vi si svolgono le seguenti attività di cui all'Allegato VIII alla Parte Seconda del citato Decreto:

punto 6.4, lettera b), punto 2) - *"Impianti per il trattamento e la trasformazione di materie prime vegetali con capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno"*.

2 – Informazioni generali

IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO			
Numero totale di attività IPPC		01	
Attività IPPC		Impianti per il trattamento e la trasformazione di materie prime vegetali con capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno	
Codice IPPC		6.4 b), 2)	
Codice NACE		10.61	
Iscrizione Registro Imprese CC.I.A.A.		Campobasso REA n. CB-57934	
P. Iva e Codice Fiscale		00070190707	
SEDE LEGALE E INDIRIZZO DELL'IMPIANTO			
Comune		RIPALIMOSANI	
Provincia		CB	
Indirizzo		Viale Unità d'Italia n. 11	
Telefono	+39 0874 48 20 01	pec	certificata@pec.semolverro.it
GESTORE IMPIANTO IPPC			
Gestore	Ferro Vincenzo	Codice Fiscale	FRRVCN36M02B519T
Nato a	Campobasso	il	02/08/1936
Residente a	Campobasso	Via	Principe di Piemonte n. 76
REFERENTE IPPC			
Gestore	Ferro Vincenzo	Codice Fiscale	FRRVCN36M02B519T
Nato a	Campobasso	il	02/08/1936
Residente a	Campobasso	Via	Principe di Piemonte n. 76
Telefono	0874 482001	e-mail	certificata@pec.semolverro.it

IDENTIFICAZIONE FIGURE COINVOLTE

Committente	FRATELLI FERRO SEMOLERIE MOLISANE Srl Viale Unità d'Italia n. 11 - Ripalimosani (CB)
Progettazione	non prevista
Studi Ambientali	Dott. Domenico Lucarelli via Pirandello n. 45/D - 86100 CAMPOBASSO
E-mail:	studiochimicolucarelli@gmail.com
Responsabile di gruppo	
Professionista incaricato AIA:	Dott. Emilio Germano via Carducci, 88/Q - 86100 Campobasso
E-mail:	e.germano@genusgroup.it e.germano@legalmail.it

3 – Inquadramento geografico e territoriale

Lo stabilimento ricade nel territorio del comune di Ripalimosani in provincia di Campobasso, in un'area con destinazione urbanistica Industriale. In catasto, l'area è riportata al foglio n. 28 particella terreni n. 67, 575 e 228 del Comune di Ripalimosani (CB).

Il sito che ospita lo stabilimento:

- non risulta esondabile, instabile o alluvionabile e quindi non ricadente nelle fasce A e B individuate nei piani del Distretto Idrografico dell'Appennino Meridionale;
- l'area è sottoposta a vincolo sismico di II categoria;
- l'area non è sottoposta a vincolo idrogeologico (R.D.L. n. 3267 del 1923);
- l'area non è coltivata ad aree di pregio agricolo (D.Lgs. 228/2001);
- l'area non è sottoposta a vincolo archeologico (D.Lgs. 42/2004);
- l'area non ricade in zone ZPS o ZSC;
- l'area risulta geologicamente stabile;
- l'area non risulta essere ad elevato rischio di crisi ambientale ai sensi dell'art. 7 della Legge 8 luglio 1986 n. 349;
- la struttura risulta allacciata alla rete idrica e fognaria del Comune di Ripalimosani.

Superfici e volumi esistenti			
Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scoperta impermeabilizzata	Volume totale
207.000 m ²	60.000 m ²	30.500 m ²	650.000 m ³

Dal punto di vista naturalistico nell'area o in quelle limitrofe non sono presenti Riserve, parchi naturali, zone classificate o protette ai sensi della normativa nazionale (L. 394/1991), zone classificate o protette dalla normativa comunitaria (siti della Rete Natura 2000, direttive 2009/147/CE e 92/43/CEE) o altre zone protette da normativa internazionale, nazionale o locale per il loro valore ecologico che potrebbero essere interessate la realizzazione del progetto.

Non sono presenti, inoltre, aree utilizzate da specie di fauna o di flora protette, importanti o sensibili per la riproduzione, nidificazione, alimentazione, sosta, svernamento, migrazione.

Tra i siti di valore storico-archeologico ricadenti nell'area si segnala il tratturo Lucera-Castel di Sangro (6) ancora ben conservato proprio nella parte che attraversa il comune di Ripalimosani. Inoltre, sono presenti il braccio tratturale Cortile-Centocelle (8) e il braccio tratturale Cortile-Matese (96).

4 – Descrizione del complesso produttivo

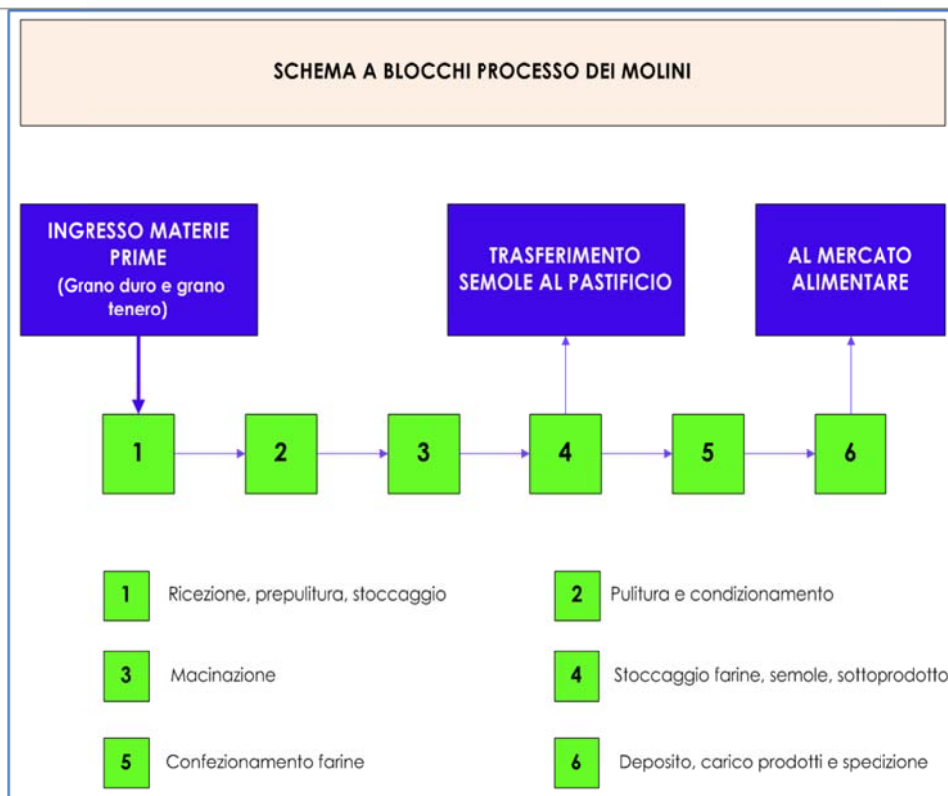
Lo stabilimento produce semole e farine attraverso la molitura di cereali provenienti dalla Regione Molise e, in parte, dalle regioni limitrofe e altri territori internazionali.

La capacità potenziale degli impianti installati consente una produzione massima di 800 t/giorno.

Il ciclo tecnologico è costituito dalla molitura di cereali per la produzione di semole.

I servizi ausiliari sono costituiti essenzialmente dagli impianti per la pressurizzazione del mulino, costituiti da aspiratori d'aria, posti sulla sommità della copertura a terrazzo dell'opificio.

Le ulteriori aree di stabilimento non connesse al processo produttivo sono gli uffici e servizi, la portineria e le aree comuni e, in ambiente aperto, le aree di passaggio utilizzate da tutto il personale e le aree di lavoro utilizzate dalle ditte esterne.



5 – Energia

L'impianto per il proprio fabbisogno energetico utilizza energia elettrica, per circa 12500 MWh/anno, e carburanti e oli per autotrazione interna e manutenzione macchine e impianti (circa 1700 kg/anno).

La fornitura di energia elettrica viene effettuata dal distributore pubblico (ENEL).

La fornitura di carburanti e oli viene effettuata dalla ditta PAGLIONE ITALO.

6 – Emissioni in atmosfera

Lo stabilimento attualmente produce emissioni controllate dovute a emissioni di processo (polveri) ed emissioni di idrocarburi da combustibili da automezzi per il trasporto dei materiali e dei prodotti.

6.1 Emissioni convogliate

I punti di emissione in atmosfera sono relativi agli impianti di aspirazione delle polveri prodotte durante i processi lavorativi dei cereali (macinazione, decorticazione, pulitura, cubettatura, carico-scarico).

Tutti i contenitori (silos, ecc.) sono ubicati all'interno della struttura impiantistica chiusa e tenuta sempre in depressione. Non vi è possibilità di diffusione di polveri in atmosfera se non attraverso il convogliamento in appositi camini dopo abbattimento e recupero. Il prodotto residuo generato dai sistemi di abbattimento, polveri di cereali, viene ceduto a terzi come prodotto di scarto.

Lo stabilimento è già autorizzato alle emissioni in atmosfera con AUA (Det. Dir. n. 504 del 12.03.2012 del Servizio Tutela dell'Ambiente della Provincia di Campobasso e n. 3140 del 03.07.2018 del Servizio Tutela Ambientale della

Regione Molise).

6.2 Emissioni da combustione (traffico veicolare)

Attualmente il numero degli automezzi in transito da e verso lo stabilimento è mediamente di 30 al giorno. Con l'incremento della capacità produttiva tale numero potrà raddoppiare passando a circa 60 automezzi al giorno. Il gestore, in continuità con quanto già regolamentato nei piazzali di transito e di sosta, obbligherà i mezzi in sosta, per le operazioni di carico e scarico, a spegnere i motori.

7 – Scarichi idrici

L'attività produttiva non necessita di approvvigionamento idrico costante che è comunque garantito dalla rete pubblica del Comune di Ripalimosani.

Non sono previsti scarichi idrici di processo, ma solo scarichi di tipo domestico (servizi) che vengono smaltiti tramite immissione in pubblica fognatura.

Le acque meteoriche e le acque meteoriche di dilavamento vengono raccolte attraverso una serie di caditoie e inviate nella rete di raccolta delle acque bianche del Comune di Ripalimosani.

8 – Emissioni sonore

Le emissioni sonore dell'impianto sono dovute principalmente alla rumorosità delle attrezzature connesse al funzionamento degli impianti che sono comunque chiuse all'interno di strutture pressurizzate. Il Comune di Ripalimosani non ha redatto la Zonizzazione Acustica del territorio ma l'area è da considerarsi, come indicato D.P.C.M. 30 marzo 1991, "Tutto il territorio nazionale", con limiti di 70,0 dB(A) in periodo diurno e 60,0 dB(A) in periodo notturno. Tali limiti risultano ampiamente rispettati.

9 – Rifiuti

I rifiuti prodotti in stabilimento sono di diverso tipo ma classificati tutti come speciali in quanto derivanti da attività produttiva. Essi sono suddivisi in "non pericolosi" derivanti da imballaggi o assimilabili ai solidi urbani e derivanti da processo o utilities e in "pericolosi" derivanti da servizi di manutenzione.

10 – Sistemi di contenimento/abbattimento

I sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni vengono riferiti all'adozione di soluzioni strutturali-impiantistiche e dotazionali e all'adozione delle tecniche gestionali indicate nelle BAT Migliori tecnologie (BAT). Le tecnologie oggi disponibili per la molitura di cereali sono riportate nel documento pubblicato nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea n. L313/60 del 04.12.2019 "Decisione di esecuzione della commissione del 12 novembre 2019 (2019/2031/UE) 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 relativa alle emissioni industriali [modificata con il numero C(2013) 1728]”.

11 – Piano di Monitoraggio e Controllo

Il Piano di Monitoraggi e Controllo prevede l’autocontrollo dell’azienda su tutta una serie di aspetti ambientali e gestionali.

In particolare saranno effettuati controlli documentali sulle materie prime impiegate nel ciclo produttivo, sui sull’approvvigionamento delle acque, sull’energia elettrica e carburanti, sui rifiuti prodotti, controlli strumentali sulle emissioni in atmosfera, sui sistemi di contenimento/abbattimento emissioni in atmosfera, sulle emissioni idriche prima del loro sversamento nella rete di raccolta consortile, sulle emissioni sonore, e controlli e ispezioni visive quotidiane su tutti i sistemi di contenimento delle emissioni.

Tutti i risultati dei dati del monitoraggio e controllo saranno conservati per un periodo di almeno dieci (10) anni e comunicati, all’ente di controllo, con frequenza annuale.

12 – Valutazione integrata dell’inquinamento

12.1 Valutazione complessiva dell’inquinamento ambientale relativo all’impianto

Emissioni in atmosfera

Tutte le sostanze contenute nelle emissioni in atmosfera sono presenti in concentrazioni inferiori rispetto ai valori limite prescritti dalle rispettive autorizzazioni regionali. Quanto sopra comporta che in ogni caso, sempre e costantemente le concentrazioni degli inquinanti emessi in atmosfera sono ben al di sotto dei valori limite di norma. I principali inquinanti contenuti nelle emissioni in atmosfera provenienti dall’impianto sono costituiti da polveri.

Scarichi idrici

Gli scarichi idrici domestici vengono convogliati nella rete di raccolta comunale. Anche le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali vengono convogliate nella rete di raccolta comunale.

Emissioni sonore

Lo stabilimento rispetta al confine i limiti di rumorosità previsti per le aree con destinazione “Tutto il territorio nazionale”.

Rifiuti

I rifiuti che vengono originati presso lo stabilimento derivano principalmente dalle attività di confezionamento e di servizio necessarie per garantire il corretto funzionamento degli impianti (manutenzioni, pulizie, laboratorio, officine, magazzino, uffici, ecc.) e sono gestiti in conformità alle vigenti normative.

12.2 valutazione complessiva dei consumi energetici relativi all’impianto

I consumi energetici dell’impianto inerenti all’anno 2022 sono stati di circa 12.500 MWh.

Il consumo di energia elettrica per tonnellata di sfarinati prodotti relativo all'anno 2022 (300 t/giorno di sfarinati) è stato di 120 kWh mentre il consumo di carburanti per tonnellata di prodotto è stato di 4,65 k/giorno che corrisponde a circa 0,015 kg/tonnellata di prodotto.

12.3 Valutazione complessiva dei consumi di risorse, con particolare riferimento alla risorsa idrica

L'acqua necessaria per i fabbisogni degli addetti (igiene aziendale) viene prelevata dalla rete idrica comunale. I consumi idrici relativi all'anno 2022 sono stati di circa 1000 m³.

11.4 Tecniche adottate per prevenire l'inquinamento relativo all'impianto

Di seguito vengono descritte le tecniche adottate per prevenire forme di inquinamento.

Emissioni in atmosfera

I principali inquinanti contenuti nelle emissioni in atmosfera provenienti dall'impianto sono costituiti da polveri. Tutti gli impianti sono dotati di camini di espulsione sottesi a filtri a maniche o a tessuto e a cicloni.

Emissioni acustiche

L'azienda adotta le seguenti misure:

- scelta, al momento dell'acquisizione di nuovi macchinari, di quelli a minore rumorosità;
- installazione sulle apparecchiature più rumorose di rivestimenti fonoassorbenti e fonoisolanti;
- installazione di rivestimenti fonoassorbenti e fonoisolanti sulle apparecchiature a maggiore rumorosità.

Produzione di rifiuti

I rifiuti che vengono originati presso lo stabilimento derivano principalmente dalle attività di servizio necessarie per garantire il corretto funzionamento degli impianti (manutenzioni, pulizie, laboratorio, officine, magazzino, uffici, ecc.) e sono gestiti in conformità alle vigenti normative. Particolare attenzione viene posta per una corretta raccolta differenziata in fase di produzione dei rifiuti stessi (raccolta differenziata lungo le linee).

Riduzione dei consumi di materie prime, di acqua, di energia elettrica

Per contenere i consumi il processo produttivo viene continuamente analizzato ed ottimizzato. Vengono predisposti frequenti inventari che consentono di intervenire in caso di consumi eccessivi.

Per ridurre il consumo di energia elettrica viene eseguito un corretto dimensionamento delle linee di alimentazione, in modo tale da contenere le cadute di tensione e mantenere i livelli di corrente circolanti ben al disotto di quelli nominali, con l'effetto di contenerne le perdite per dissipazione e garantire livelli di tensione ottimali per le apparecchiature ad esse collegate.

Analogamente le macchine elettriche (in particolare trasformatori e motori) vengono dimensionate in modo tale che il loro funzionamento a regime sia il più possibile prossimo a quello corrispondente al massimo rendimento.

12.5 Rispondenza delle tecniche già adottate per prevenire l'inquinamento alle migliori tecniche disponibili di settore (BAT o MDT).

La verifica della rispondenza delle tecniche già attuate per prevenire l'inquinamento alle migliori tecniche disponibili (BAT o MDT) del settore è stata eseguita prendendo a riferimento quelle relative alla produzione di cereali.

Per le emissioni in atmosfera di polveri derivanti dal processo le tecniche adottate che utilizzano filtri a maniche e cicloni consentono già di rispettare i livelli di emissione indicati dalle norme tecniche.

Relativamente all'impatto acustico l'azienda adotta sistemi (reparti rumorosi chiusi, disposizione idonea delle attrezzature e degli impianti esterni) che non consentono di superare i livelli di rumore, al confine aziendale, relativamente all'area.

L'utilizzo di sistemi automatici di gestione dell'energia e l'impiego di apparecchiature elettriche ad elevato rendimento energetico che consentono di ridurre il consumo di energia elettrica sono misure che corrispondono già a quanto previsto dalle BAT relative all'industria di settore.

L'azienda ha ottenuto ottenuto l'esito favorevole della certificazione "SMETA" (Sedex Members Ethical Trade Audit Report) con n. ZC421960131 e dispone di un consolidato sistema di gestione degli aspetti ambientali con procedure interne; inoltre, periodicamente, svolge attività di informazione e formazione degli addetti con particolare attenzione alla sensibilizzazione per la gestione degli impatti ambientali.

Campobasso, 21 luglio 2023

