



Relazione tecnica dei processi produttivi

INFORMAZIONI GENERALI

Ragione sociale dell'Azienda:	Grandi Molini Italiani S.p.A.
Codice ISTAT:	15.61.1
Attività IPPC	6.4 – B2
Codice NOSE	105.03
Codice NACE	15
Settore attività :	Molitura di cereali
Indirizzo della sede dello Stabilimento:	via dell'elettricità n° 13
Località:	Venezia - Porto Marghera
Provincia:	Venezia
C.A.P.:	30175
Numero telefonico:	041 - 9098511
Numero Fax:	041 - 926672
Numero addetti:	71

INDIVIDUAZIONE DEL SITO

L'area in oggetto, è costituita dal complesso produttivo attualmente di proprietà della Società GRANDI MOLINI ITALIANI S.p.A., azienda che, dal 1927 come società Chiari & Forti fino al 1978, ha svolto e svolge sul sito un'attività di molitura di cereali di provenienza sia nazionale che estera.

L'area è posta ad una quota altimetrica di circa 2 m sul livello del medio mare e presenta un andamento morfologico completamente pianeggiante.

L'altezza dei fabbricati e' variabile tra un valore di 13 e 56 m.



Lo stabilimento è ubicato a Marghera, nel Comune di Venezia ed è così delimitato territorialmente:

- a Nord dall'area di proprietà Trieria Power srl e da altra area di proprietà di terzi
- a Ovest da via dell'Elettricità,
- a Sud dallo stabilimento produttivo della Cereal Docks,
- ad Est da via Banchina dei Molini / Canale Industriale Ovest.

L'accesso allo stabilimento è posto in Via dell'Elettricità.

Attualmente l'insediamento di Grandi Molini Italiani occupa una superficie totale di circa 92.000 m² completamente asfaltati a meno di alcune zone mantenute a verde e non interessate da attività produttive o di deposito.

Sono identificabili aree di parcheggio, destinate agli automezzi dei dipendenti ed ai mezzi pesanti.

Lo stabilimento è raccordato alla rete ferroviaria con un binario ferroviario entrante da via banchina molini.

DESTINAZIONE D'USO E INDIVIDUAZIONE CATASTALE

Nel Piano Regolatore Generale Vigente, Variante per Porto Marghera approvato con delibera n° 350 della Giunta Regionale il 09/02/1999, modificato e integrato successivamente, risulta che le superfici occupate dallo stabilimento in oggetto sono identificate dalla sigla D1.1a "Area industriale portuale di complemento"



Dal punto di vista catastale tutti gli immobili in oggetto, situati in Comune Amministrativo di Venezia, sono individuati nel foglio 3, mappale 1179 e foglio 2, mappale 452.

IDENTIFICAZIONE DELLE AREE DELLO STABILIMENTO

L'attività viene svolta in una serie di fabbricati, in parte di nuova costruzione, in parte derivati dalla ristrutturazione di impianti esistenti e già utilizzati per le attività precedenti. Nello stabilimento possono essere individuate le seguenti macroaree utilizzate come riferimento nella tavola Allegato B22.

Area	Identificazione
	Palazzina uffici
BANCHINA	Scarico grano
SILOS	Silos stoccaggio materie prime
	Fossa scaricamento ferroviario
	Fossa scaricamento camion
SILOS	Silos metallici
MOLINO	Molino A
	Molino B
	Molino C
	Molino D
MAGAZZINO	Silos semola
	Silos farina
	Silos insacco
MAGAZZINO AUTOMATICO	Magazzino confezionamento e pallettizzazione
	Baia carico camions
	Magazzino automatico
CARICO CRUSCA	Silos coprodotti



PROFILO STORICO DEGLI ASSETTI SOCIETARI

Anno 1927 - la Società Anonima Chiari e Forti di Parma, presenta un progetto per la costruzione nella zona industriale ovest di Porto Marghera di un moderno silos granario situato nel baricentro della pianura padana.

L'area individuata per la realizzazione di tale opera è localizzata lungo la sponda est del Canale industriale Ovest, dove il grano può comodamente arrivare e venire smerciato sia via mare, che via ferrovia.

Lo stabilimento entra in funzione nell'estate del 1930 con una potenzialità di macinatura di circa 200 t di frumento al giorno.

Anno 1978 - Lo stabilimento viene acquisito dalla Grandi Molini Italiani, ampliato negli anni successivi e completamente riammodernato alla fine del 2000.

DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA' DELL'AZIENDA

La ricostruzione storica delle attività produttive, nonché l'esame dell'evoluzione degli assetti societari, mostrano che l'attività industriale svolta nell'insediamento non è sostanzialmente cambiata nel corso degli anni ed è consistita nella molitura del grano (tenero e duro) destinato sia al mercato interno, sia a quello estero.

Le linee di lavorazione del grano tenero e del grano duro sono similari pur essendo separate.

La capacità di macinazione, a regime con quattro linee è di 1.750 t di grano tenero e di 400 t di grano duro. In particolare per l'attività di macinazione del grano tenero si riconoscono il molino "A" con 700 t/gg di capacità molitoria, il molino "B" con 600 t/gg e il molino "C" con 450 t/gg di grano macinabile.



Lo stabilimento è in grado di operare in maniera continuativa per tutto il giorno (su tre turni di lavoro giornalieri) e per tutti i giorni dell'anno; l'attività pertanto non è stagionale, non è limitata dall'attività agricola da cui preleva la materia prima ma è influenzata dalla domanda di farina/semola del mercato.

Le quattro linee di macinazione sono tra di loro indipendenti e quindi la fermata di uno o più molini non pregiudica l'attività di quelli rimasti in funzione.

Tutte le linee possono essere fermate in sicurezza in tempi limitati 5 – 10 min con la possibilità (se la fermata è momentanea) di riavviare la macinazione nello stesso tempo.

Se la fermata è invece prolungata come nel caso di manutenzione, festività etc, la linea deve essere svuotata e quindi si necessita di un tempo di 2/3 ore. In questo caso il ripristino a regime della linea avviene dopo il nuovo carico.

Per qualsiasi fermata non si verificano emissioni anomale e/o produzioni di rifiuti.

Nel corso degli ultimi 10 anni la società ha acquisito alcune aree limitrofe, di cui le parti scoperte sono destinate a viabilità e sosta.

PROCESSI CHIAVE

I processi chiave che si svolgono all'interno dello stabilimento Grandi Molini di Marghera sono:

1. realizzazione del prodotto (scarico, stoccaggio e macinazione del grano);
2. confezionamento del prodotto (insacco e carico delle farine e delle semole);
3. trasporto.



In particolare i processi che avvengono all'interno dello stabilimento sono costituiti dalle seguenti fasi:

1. ricevimento e pesatura grano,
2. prepulitura
3. stoccaggio,
4. miscelazione grano e invio a celle di lotto,
5. pulitura e condizionamento
6. macinazione,
7. lavorazione coprodotti,
8. stoccaggio e miscelazione prodotti finiti,
9. confezionamento,
10. spedizione in sacchi e alla rinfusa.

Ricevimento e pesatura grano

Il trasporto del grano può avvenire per mezzo di autosilos, vagoni ferroviari e/o, via mare, con l'utilizzo di navi che sfruttano la vicinanza dello stabilimento alla banchina di scarico. Nel caso di autosilos e di vagoni ferroviari, lo scarico del grano avviene in tramogge di ricevimento, posizionate all'interno di tunnel chiusi da portoni e da questi, attraverso trasportatori meccanici orizzontali e verticali, il cereale viene avviato alla fase di stoccaggio/pulitura.

Lo scarico da autosilos e vagoni può raggiungere, a regime, le 300 t/h.

Nel caso di scarico da navi, viene utilizzata una torre mobile, costituita da un sistema meccanico. In questo caso la movimentazione del grano avviene per mezzo di nastri trasportatori in gomma e metallici fino alla zona di stoccaggio.



Lo scarico del grano da nave può raggiungere, a regime, le 400 t/h.

Gli impianti di scarico del cereale e di trasferimento e sono tutti muniti di sistema di aspirazione delle polveri, con filtrazione di tipo meccanico (filtri a maniche).

Durante l'attività di scarico grano e successivo stoccaggio non vi è produzione di rifiuti.

L'attività di prepulitura dà origine ad un prodotto denominato "scartone". Lo stoccaggio del grano avviene nei silos. Situazioni anomali per l'esercizio di attività sono quelle derivanti da un malfunzionamento delle attrezzature, con rottura di maniche filtranti e dei sistemi di aspirazione durante lo scarico e il trasporto del grano ai silos.

Le condizioni di emergenza possono derivare da incendio, inondazione e terremoto o da altre condizioni meteorologiche.

Prepulitura e stoccaggio

Tale fase consiste nella prima pulizia del grano allo scarico (indipendentemente dal mezzo di trasporto) attraverso la separazione con mezzi fisici a secco di corpi estranei, pietruzze e impurità varie.

Viene utilizzato un separatore magnetico, per eliminare parti ferrose presenti nel cereale e dei vibroseparatori a setacci sovrapposti per la separazione di impurità varie.

Tale fase è completata da un trattamento finale (fluttazione) con una corrente d'aria ascensionale per l'asportazione delle impurità più leggere, quali polvere, pagliuzze e altro.

La fase di prepulitura precede lo stoccaggio del cereale in attesa di essere sottoposto a macinazione.

Prima e seconda pulitura del grano

Il grano, in opportune miscele precostituite per mezzo di dosatori ponderali presenti nel silo 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:

- vibroseparatori, con il compito di estrarre semi estranei di calibratura superiore a quello del cereale ed eliminare le impurità più piccole, come sabbia, semi piccoli, terra;
- flottatori (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;
- spietratori che, grazie a motovibratori e ad una corrente d'aria ascensionale, eliminano eventuali pietruzze dal grano.

Seguono poi altre operazioni come la spazzolatura per staccare dalla cariosside la terra, la barba, il pericarpo, il germe ed altre impurità, il condizionamento del grano che consiste nell'aggiunta di acqua per ottenere un'efficace bagnatura del grano, la pulitura verticale per l'ulteriore separazione di peli apicali, del pericarpo, della radichetta, del germe.

Dopo una fase di riposo inizia il secondo ciclo di pulitura con ulteriore separazione di peli apicali, del pericarpo, della radichetta, del germe, di impurità e l'eliminazione di particelle ferrose.

Gli scarti della pulitura, costituiti da cereali spezzati, cereali diversi e peli apicali, del pericarpo, della radichetta, del germe, ecc. vengono poi inviati, utilizzando sistemi di trasporto separati, al reparto macinazione cereali diversi.

Macinazione e stoccaggio

Le attrezzature che costituiscono le linee di macinazione sono distribuite sui cinque piani che compongono il reparto. Al primo piano sono installati i laminatoi, il quadro elettrico di comando impianto con relativi PLC e la sala di controllo impianti ove, per mezzo di computer è possibile gestire l'intero impianto di pulitura, macinazione e stoccaggio.

Al secondo e al terzo piano sono installate le macchine con la funzione di eliminare le impurità cruscali e di selezionare i prodotti.

Al quarto piano si trovano i plansichters ad alto rendimento, che classificano i prodotti della macinazione inviandoli, successivamente, ai vari passaggi di finitura.

Al quinto piano avviene il trasporto pneumatico del prodotto con sistemi di elevazione, cicloncini e valvole a stella in corrispondenza del carico dei singoli passaggi di setacciatura, con i sistemi di abbattimento delle polveri presenti nell'aria aspirata (filtri a maniche). Una volta macinati, i prodotti vengono convogliati per mezzo di trasportatori verticali ed orizzontali in apposite celle di stoccaggio.

Gli impianti di pulitura, di macinazione e di trasferimento dei prodotti finiti sono muniti di sistema di aspirazione delle polveri, con filtrazione di tipo meccanico (filtri a maniche o turbocycloni).

Dall'attività di pulitura non derivano rifiuti, in quanto lo "scarto" dà origine a coprodotti destinati all'alimentazione animale.

Situazioni anomali per l'esercizio di attività sono quelle derivanti da un malfunzionamento delle attrezzature, con rottura di maniche filtranti e dei sistemi di aspirazione.

Le condizioni di emergenza possono derivare da incendio, inondazione e terremoto o da altre condizioni meteorologiche.

Stoccaggio e miscelazione dei prodotti finiti

Lo stoccaggio dei prodotti finiti avviene in silos. Da qui, dopo un ciclo di miscelazione con appositi miscelatori elettronici, vengono preparate le miscele di farine o semole con diverse caratteristiche.

Queste vengono poi avviate alle fariniere o ai silos per essere confezionate. Dai silos la farina e la semola possono essere confezionate in sacchi da 25, 20 e 15 Kg, piuttosto che in pacchi da 1 o 5 kg, stoccate su pallets ed inviate ad un magazzino verticale robotizzato da cui vengono prelevate per il carico su camion.

In alternativa, può essere effettuato il carico del prodotto sfuso direttamente su autocisterna. Anche i coprodotti (per uso zootecnico) vengono insilati; una parte viene sottoposta ad un ciclo di cubettatura, ottenendo così dei pellet, utilizzati per l'alimentazione animale. La parte rimanente viene invece commercializzata direttamente.

I trasferimenti ai silos dei coprodotti e dei prodotti finiti sono muniti di sistema di aspirazione delle polveri di farina e semola, con filtrazione di tipo meccanico (filtri a maniche).

Il carico alla rinfusa dei prodotti e dei coprodotti avviene all'interno di tunnel posti sotto i silos con i portoni normalmente chiusi.

Dall'attività di insilaggio e scarico prodotti finiti alla rinfusa derivano rifiuti dalla pulizia dei locali e delle macchine.

Situazioni anomali per l'esercizio di attività sono quelle derivanti da un malfunzionamento delle attrezzature, con rottura di maniche filtranti e dei sistemi di aspirazione. Le condizioni di emergenza possono derivare da incendio, inondazione e terremoto o da altre condizioni meteorologiche.



Il confezionamento dei prodotti finiti in sacchi da 25 kg, con stoccaggio per mezzo di pallets nel cosiddetto “magazzino automatico” è gestito in modo quasi completamente automatico, con controllo plc.

I trasferimenti dai silos farina all’impianto di confezionamento sono muniti di sistema di aspirazione delle polveri di farina e semola, con filtrazione di tipo meccanico (filtri a maniche).

Dall’attività di confezionamento in sacchi, in condizioni normali non derivano rifiuti diversi dagli imballaggi in carta rotti e/o non conformi.

Situazioni anomale per l’esercizio di attività sono quelle derivanti da un malfunzionamento delle attrezzature, con rottura di sacchi, di maniche filtranti e dei sistemi di aspirazione.

Le condizioni di emergenza possono derivare da incendio, inondazione e terremoto o da altre condizioni meteorologiche.

HACCP – SISTEMA DI CONTROLLO QUALITA’ DI PROCESSO

(hazard analysis control critical point)

È un insieme di norme stabilite a livello europeo tese a garantire la conformità in materia di igiene e sicurezza alimentare in tutti gli ambienti atti ai processi produttivi di una azienda alimentare.

Il controllo e l’analisi dei punti critici consiste nella precisa, regolare, programmata verifica dei livelli di “criticità” che si possono rilevare in una struttura organizzata di produzione alimentare.

La Grandi Molini Italiani ha recepito i regolamenti e le direttive in merito all’HACCP stilando un manuale di Autocontrollo. Questo manuale è diviso in due parti: una generale dove vengono descritte le definizioni e una seconda che riguarda ogni singolo stabilimento e filiali.



Il manuale recepisce la direttiva quadro 93/43/CEE sull'igiene dei prodotti alimentari e suoi relativi standard europei. Il Manuale deve essere adottato congiuntamente alle buone prassi igieniche esistenti (GMP) per assicurare standard elevati e perché l'azienda soddisfi ai suoi obblighi nei termini della legislazione nazionale ed europea.

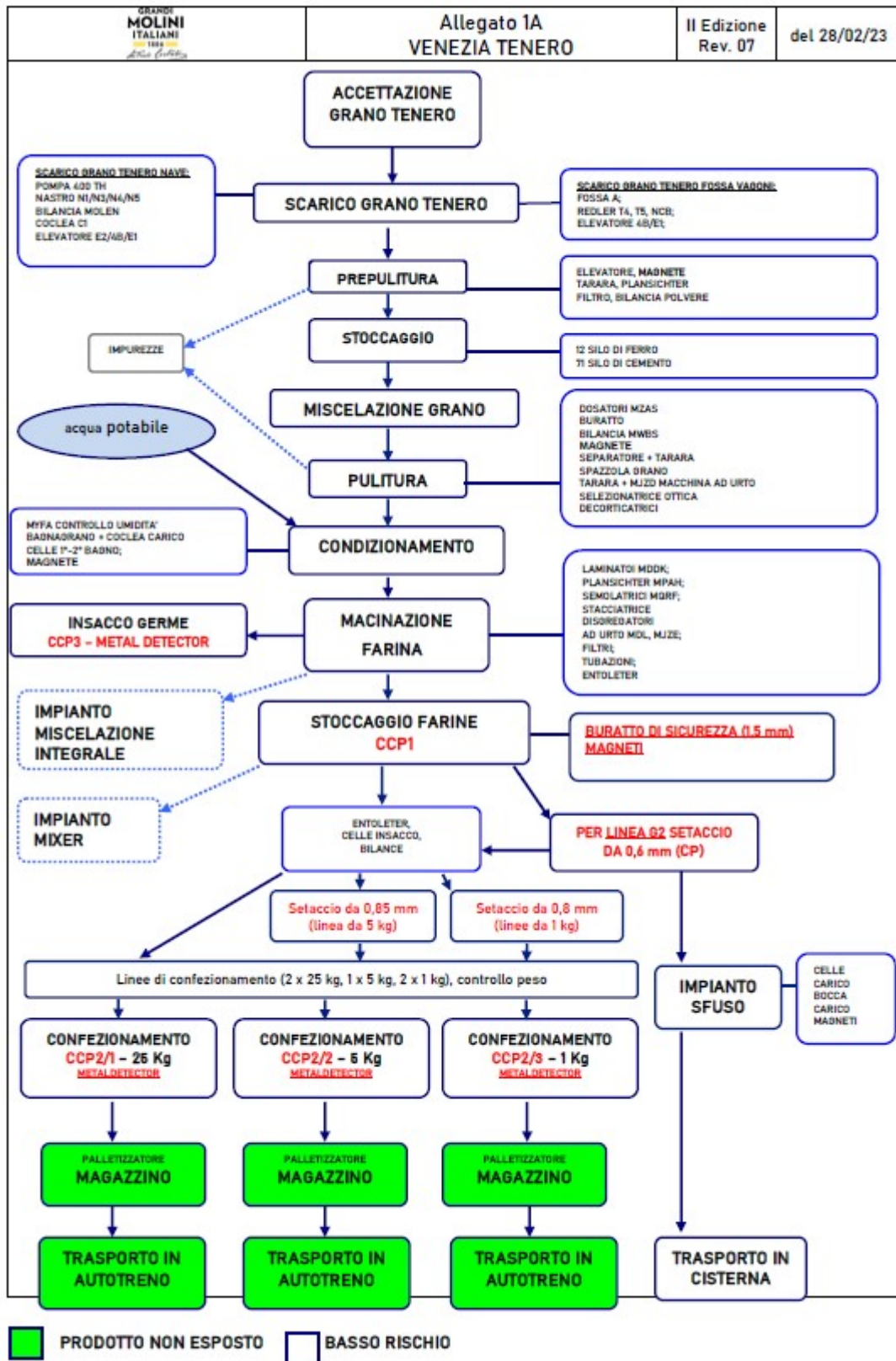
Inoltre Grandi Molini Italiani nel corso degli anni con le certificazioni BRC, ISCC+, GMP+.

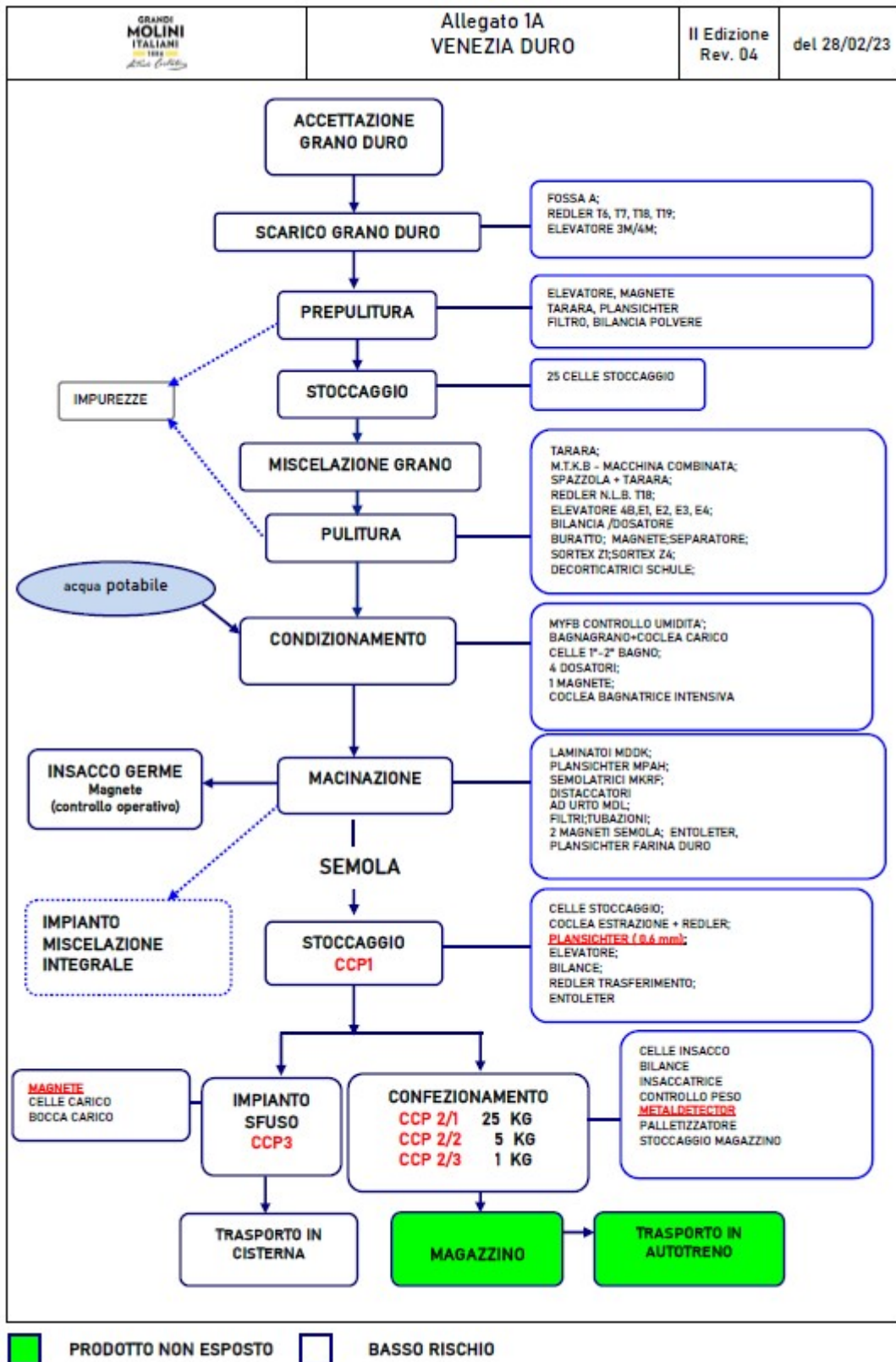
Il manuale è stato redatto da un gruppo di lavoro costituito dai vari capo reparto, dal responsabile assicurazione qualità e dal responsabile verifiche ispettive di ogni stabilimento, in questo sono state analizzate tutte le fasi di processo ed i vari pericoli di ogni fase. Al raggiungimento di tale scopo si è adottato un flow chart (diagramma di flusso) nel quale vengono indicate tutte le fasi di lavorazione con il dettaglio delle relative macchine, dalla accettazione della materia prima al prodotto finito.

Individuati i punti di controllo critici, è stata redatta una analisi dei rischi nella quale, per ogni fase, sono state valorizzate usando come parametro una scala dei pericoli/rischi le azioni preventive ed i punti di controllo critici. Per ogni punto di controllo critico sono stati individuati il limite di criticità, la responsabilità e le azioni da effettuarsi.

seguono diagrammi di flusso semplificati per le due tipologie di macinazione

(grano duro e tenero)





**MATERIE PRIME IN INGRESSO ALLO STABILIMENTO**

Le materie prime in ingresso allo stabilimento sono costituite da grano duro e tenero.

Il grano può arrivare allo stabilimento sia via mare tramite navi che via terra tramite vagoni ferroviari (di portata variabile tra le 25 t e le 52 t c.a.) e/o autotreni (mediamente di 30 t/mezzo)

evoluzione delle quantità (t) di grano macinate negli anni:

materia prima	Anno 2020	Anno 2021	Anno 2022	Anno 2023
Grano tenero	281.461	238.870	204.251	225.401
Grano duro	121.779	89.017	53.385	69.028
totale	403.240	327.887	257.636	294.429

confronto quantità macinata anno 2023 / potenzialità di macinazione:

Materia prima	(t) lavorate 2023	Potenzialita') (t)	%
Grano tenero	225.401	638.750	35 % ca*
Grano duro	69.028	146.000	47 % ca*
totale	294.429	784.750	38 % ca*

* % rispetto alla capacità produttiva



LA PRODUZIONE

I prodotti finiti principali sono costituiti essenzialmente da farine, semole e prodotti per il consumo animale. Essi possono essere ulteriormente distinti nel seguente modo:

<i>prodotto</i>	<i>Produzione 2023 in t</i>	<i>Potenzialità (t)</i>	<i>%</i>
Farine	169.050	485.450 (s)	35 % ca*
Semole	51.771	110.960 (s)	47 % ca*
Crusca	73.607	149.102 (s)	49 % ca*
Tritello/Farinaccio			
Germe/scarti/altro			
totale	294.428		

* % rispetto alla capacità produttiva

I prodotti possono essere inviati ai clienti sia alla rinfusa, sia confezionati in sacchi di carta.

INFRASTRUTTURE

Le infrastrutture principali a servizio delle produzioni sono le seguenti:

Palazzina uffici – Mensa - Spogliatoi

Edificio ove si svolgono esclusivamente attività di gestione amministrativa e commerciale.



Torre di sbarco

Si tratta di una torre mobile utilizzata per lo scarico del grano dalle navi; essa è operante con tubo aspirante in depressione.

Silos grano

Il grano e' stoccato in silos di metallo (12 silos per uno stoccaggio di 50.00 tm circa). Il grano viene immagazzinato e/o estratto da tali strutture a mezzo nastri trasportatori coperti gestiti in modo automatico.

Molino

In questa area si effettua la prima e seconda pulitura, la macinazione del cereale ed il trasferimento ai silos dei prodotti finiti.

Il molino ospita 4 linee di macinazione distinte per tipologia di grano (tenero e duro).

Complessivamente la capacità di macinazione e' di 2150 tm/gg..

Silos prodotti finiti

Area nella quale si effettua l'insilaggio e lo scarico dei coprodotti e dei prodotti finiti commercializzati alla rinfusa (non insaccati).

La capacità di stoccaggio delle farine e semole alla rinfusa prima del confezionamento è di circa 30.000 tm.

Le celle per i coprodotti - cruscami - hanno una capacità' di circa 2.500 tm delle quali 1.000 tm circa in pellettato.



Magazzino confezionamento

Settore nel quale si effettua il confezionamento dei prodotti finiti in sacchi da 25 Kg, con stoccaggio per mezzo di pallets nel cosiddetto “magazzino automatico” per il mercato interno. La capacità di stoccaggio di tale magazzino robotizzato e' di 9.600 tm circa di prodotto (farine + semole)

Cabine elettriche

Nell'area viene effettuata la trasformazione della corrente elettrica da 20.000 Volts a 380 Volts. Sono quindi presenti nello stabilimento n. 3 cabine elettriche e più in dettaglio:

cabina 1: contiene trasformatori del tipo ad olio;

cabina 2: contiene trasformatori del tipo a resina;

cabina 3: contiene trasformatori del tipo a resina.

L'olio di raffreddamento utilizzato nei trasformatori ubicati nella prima cabina è stato sostituito con olio minerale di tipo Isofluido privo di PCB e PCT prima del rilascio della vigente Autorizzazione Integrata Ambientale.

officine

Vengono comprese in questa area non solo le attività svolte più propriamente nel fabbricato adibito ad officina di manutenzione, ma anche quelle che vengono effettuate direttamente nei reparti, sulle varie linee ed attrezzature.

Gli interventi comprendono sia la manutenzione ordinaria, svolta secondo un programma informatizzato aggiornato periodicamente, sia la manutenzione straordinaria sulla base delle necessità in seguito a rotture o malfunzionamenti.



La manutenzione produce quantità non rilevanti di oli esausti e di solvente smaltiti periodicamente. Dall'attività di manutenzione in condizioni normali derivano inoltre rifiuti costituiti da imballaggi pericolosi e non pericolosi, oltre ad altri rifiuti assimilabili agli urbani.

FONTI DI APPROVVIGIONAMENTO ENERGETICO/CONSUMI

Energia elettrica

A pieno regime la potenza elettrica impegnata ammonta a 7.600 kW dei quali 5350 kW c.a. impegnati per il reparto molino - (macinazione + puliture),
 1300 kW c.a. impegnati nel reparto magazzino/confezionamento,
 400 kW c.a. impegnati nel reparto silos
 550 kW c.a. impegnati per altri usi.

Il consumo specifico di energia rapportato al grano macinato è fortemente influenzato dalle quantità macinate (ovvero dalla saturazione impianti) in modo inversamente proporzionale, come si evince chiaramente dalla tabella seguente:

Anno	Consumo (MWh)	Macinato (t)	Consumo specifico (MWh/t)
2019	44.787,860	422.467	0,106
2020	43.762,401	403.240	0,108
2021	36.364,849	327.886	0,111
2022	30.011,668	257.636	0,116
2023	33.184,060	294.429	0,113

Metano

Lo stabilimento e' servito da centrali termiche con un consumo nel 2023 di 375.687 m³ di gas.



Gasolio

Il consumo di gasolio era legato all'attività di sbarco grano da nave, per la alimentazione dei motori delle pompe aspiranti a servizio del cannocchiale di scarico. Negli anni scorsi i motori diesel sono stati sostituiti con motori elettrici eliminando il consumo di gasolio.

FONTI DI APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'insediamento produttivo della Grandi Molini Italiani S.p.A. è servito dall'acquedotto pubblico comunale, dal quale preleva la totalità delle acque necessarie ai suoi fabbisogni industriali e civili (igienico sanitari) e dall'acquedotto industriale ad uso antincendio.

Nell'anno 2023 sono stati prelevati dall'acquedotto ad uso potabile 34.294 m³ mentre per l'acquedotto industriale, dal quale il prelievo di acqua avviene solo per prove od in caso di emergenza dato il suo impiego a soli fini di antincendio, il prelievo è stato di 442 mc.

Il consumo di acqua potabile avviene per processo produttivo (bagnatura del grano) e per usi civili. Alla massima capacità produttiva si può stimare un consumo di 46.000 m³ c.a. (da tenere in mente che la quantità di acqua aggiunta nella fase di preparazione del grano è dipendente dal tenore iniziale di umidità del cereale stesso e quindi di difficile stima).

Il consumo ad usi civili non varia sostanzialmente con la produzione in quanto viene comunque mantenuto il livello di personale.

Non esistono altri consumi di risorse idriche e non vi sono reflui di processo.



RETE FOGNARIA

Nel corso dell'attività svolta nello stabilimento Grandi Molini Italiani di Porto Marghera non vengono prodotte acque reflue industriali.

L'insediamento è dotato delle seguenti reti interne:

- rete acque bianche,
- rete acque nere,

Rete acque bianche (meteoriche)

Le acque bianche (acque meteoriche provenienti dalle coperture degli edifici del complesso molitorio e dei piazzali), sono raccolte da una serie di caditoie e pozzetti ed inviate alla vasca di trattamento acque di prima pioggia localizzata nella parte sud-orientale dello stabilimento. Qui le acque vengono disoleate e dissabbiate e, mentre le acque di seconda pioggia vengono scaricate nel Canale Industriale Ovest (SP1), le acque di prima pioggia vengono rilanciate ed unite alle acque nere conferite alla condotta fognaria di via dell'Elettricità (SF1).

Rete acque nere

La rete delle acque nere convoglia, mediante una tubazione di pompaggio, le acque provenienti dai servizi igienici alla fognatura comunale che corre lungo via dell'Elettricità (SF1).

Nell'insediamento non risultano esservi o esservi stati pozzi perdenti.



RIFIUTI

Nello stabilimento sono prodotti in massima parte rifiuti non pericolosi derivanti dalle attività di produzione, confezionamento e spedizione (carta/cartone, legno, imballaggi in plastica) e della pulizia dei reparti e delle aree esterne (scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione - 020304). I rifiuti prodotti dalla mensa aziendale sono raccolti come rifiuti urbani non differenziati (200301) ed una parte minore è prodotta dalle attività di manutenzione (130205*, 150203).

I rifiuti non pericolosi sono depositati in cassoni scarrabili (vedi scheda B.11.3) mentre i rifiuti pericolosi derivanti dalla manutenzione (oli esausti, filtri ex olio, grassi esausti) sono depositati al coperto in specifici armadi metallici muniti di sistemi di contenimento.

Lo smaltimento avviene tramite imprese autorizzate (veritas su tutte).

Dalla ricostruzione storica eseguita non risulta che all'interno dell'insediamento vi siano, né vi siano mai state discariche di alcun tipo.

Dal 1927, anno di inizio costruzione dello stabilimento, ad oggi nell' area in questione si è svolta la sola attività molitoria e pertanto non risultano residui di processo pericolosi

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Tutti i punti di emissione in atmosfera, denunciati ed autorizzati, sono regolarmente sottoposti ai controlli previsti dalla Autorizzazione con cadenza biennale. I valori limite di concentrazione e di flusso di massa indicati nella vigente Autorizzazione sono rispettati: dalle analisi effettuate risulta che i valori di concentrazione delle emissioni sono ampiamente al di sotto dei limiti.

(vedi scheda B6, B7 e allegato D6)



EMISSIONI SONORE

Il piano di zonizzazione acustica approvato con delibera di C.C. n° 39 del 10 febbraio 2005 dal comune di Venezia ha assegnato all'area GMI la classe VI " aree esclusivamente industriali " .

Le misure strumentali e la valutazione eseguita nel 2020-2021 evidenziano il rispetto dei valori limite di emissione previsti per le classe di appartenenza. (**vedi allegato B24**)

ALTRE FORME DI INQUINAMENTO

Non vi sono altre forme di inquinamento quali per esempio inquinamento luminoso, elettromagnetismo, vibrazioni, amianto, PCB .

Gli interventi di disinfestazione sono eseguiti da ditta esterna autorizzata la quale smaltisce per conto proprio eventuali rifiuti pericolosi legati alla sua attività. Sono presenti in stabilimento tutte le schede tecniche e di sicurezza dei prodotti impiegati.

INCIDENTI OCCORSI NELLO STABILIMENTO

Dall'anamnesi storica risultano come incidenti a valenza ambientale alcuni principi di incendio provocati da surriscaldamento di parti meccaniche.

Grandi Molini Italiani, in considerazione di questi incidenti, del fatto di operare in ambiente atex e della ricerca della massima sicurezza, ha sviluppato un sistema di gestione delle emergenze. Gli elementi principali sono:

1. SISTEMA DI RILEVAZIONE AUTOMATICO DELLE PRESENZE IN AZIENDA
 - a) rilevazione automatica delle persone che transitano attraverso il tornello
 - b) sistema di gestione automatica del trasporto e del trasportatore
2. VIDEATE DI ALLARME SU TUTTI I TERMINALI;



3. GESTIONE AUTOMATIZZATA DEGLI ALLARMI E DEGLI ORDINI DI EVACUAZIONE;
4. PULSANTI DI EVACUAZIONE E FERMO MACCHINA AUTOMATICO;
5. CHIUSURA AUTOMATICA PORTE TAGLIA FUOCO REPARTO MOLINO

Lo stabilimento dispone di CPI attualmente oggetto di complessiva riprogettazione; è presente un documento di valutazione rischio esplosione (atex).

BONIFICHE AMBIENTALI

L'area dello stabilimento rientra nel perimetro del Sito di Interesse Nazionale di Porto Marghera. La Società ha provveduto ad eseguire la caratterizzazione dei terreni e dei suoli, alla messa in sicurezza di emergenza laddove necessario ed a svolgere l'analisi di rischio sito specifica (attualmente oggetto di aggiornamento in base all'evoluzione normativa). Continuano le interlocuzioni con le Autorità competenti (in primis il Ministero dell'Ambiente).

5 MISURE DI PREVENZIONE E LOTTA ANTINCENDIO

L'attività rientra fra quelle soggette alla prevenzione incendi del DPR 151/2011. Come attività principale è stata individuata la "27.3.C - mulini per cereali ed altre macinazioni con potenzialità giornaliera superiore a 20'000 kg e relativi depositi".

In virtù della evoluzione della normativa tecnica l'intero stabilimento è oggetto di valutazione di conformità per il rilascio del Certificato Prevenzione Incendi (CPI).

6 STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Dall'esame dell'attività non risultano per l'azienda obblighi derivanti dal D.Lgs. 17 agosto 1999, n.334, riguardante il rischio da incidenti rilevanti.



7 MODIFICHE IMPIANTISTICHE

Non sono previste, concettualmente, modifiche impiantistiche.