



---

***Nestlé Italiana S.p.a.***

Nestlé Purina PetCare - Portogruaro Plant  
Tangenziale E. Mattei, 12 - 30020 Summaga di Portogruaro (VE) - Italy

# **Domanda di riesame Autorizzazione Integrata Ambientale**

ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

## Sintesi non tecnica

**LUOGO E DATA EMISSIONE**

**REV.**

**IL DIRETTORE DI NESTLÉ ITALIANA S.P.A. STABILIMENTO DI PORTOGRUARO**

Portogruaro, 27/11/2023

01

FILIPPO CESARI



---

## Sommario

---

<b>1. PREMESSA.....</b>	<b>3</b>
<b>2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE .....</b>	<b>4</b>
<b>3. DECRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO .....</b>	<b>14</b>
<b>4. ASPETTI AMBIENTALI .....</b>	<b>16</b>
4.1 Emissioni in atmosfera .....	16
4.2 Scarichi idrici .....	17
4.3 Rifiuti .....	18
4.4 Energia.....	19
4.5 Rumore .....	21
<b>5. Confronto con le BAT di riferimento .....</b>	<b>22</b>



## 1. PREMESSA

La presente domanda di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale viene presentata ai sensi dell'art. 29-OCTIES del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. dalla ditta **NESTLÉ ITALIANA S.P.A.** con sede legale in VIA DEL MULINO, 6 - 20057 ASSAGO (MI) e si riferisce alla sede produttiva di **Tangenziale E. Mattei, 12 - 30020 Summaga di Portogruaro (VE)**.

Il sito produttivo è certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015.

L'attività della NESTLÉ ITALIANA S.P.A. stabilimento di Portogruaro consiste nella produzione di alimenti per animali da compagnia.

L'attività svolta da NESTLÉ ITALIANA S.P.A. stabilimento di Portogruaro (VE) rientra tra le attività soggette ad autorizzazione integrata ambientale, in quanto ricadente al punto 6.4b-3 dell'All. VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006:

*6.4b-3 "Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a 75 se A è pari o superiore a 10" (nel caso specifico A, a seconda dei prodotti, è pari a circa il 35%-40%).*

Per tale attività lo stabilimento NESTLÉ ITALIANA S.P.A. di Portogruaro è autorizzato con A.I.A. Determinazione n. 271/2023 del 02/02/2023.



## 2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'insediamento industriale Nestlé Italiana S.p.a. è sito in via Enrico Mattei, 12 nel Comune di Portogruaro (VE) (cfr. Figura 2).

L'Azienda è posizionata secondo le seguenti coordinate geografiche:

45° 46,1' N

12° 48,4' E

La fabbrica si trova in un contesto industriale e confina a sud con Zaccheo Ambiente (ditta che si occupa di gestione dei rifiuti) e ad ovest con l'interporto di Portogruaro.

Nelle vicinanze dello stabilimento (cfr. Figura 4) si segnala la presenza di alcune abitazioni (lungo via Mattei a sud-est) e lungo via Noiare (ad est e a nord).

L'area oggetto dello studio si colloca nell'ambito del sistema della Pianura Veneta Orientale, che è caratterizzata da una rete di corsi minori formata da fiumi di risorgiva e drenaggi superficiali e non presenta rilievi di nessun genere.

La struttura si inserisce all'interno di un'area industriale del portogruarese, nelle vicinanze di due importanti assi stradali, la S.S. n. 53 che collega Portogruaro a Treviso, e la S.S. n. 14 che mette in comunicazione Venezia con Trieste.

I centri abitati più vicini allo stabilimento sono:

- Summaga – a 1,1 km nord-nord-ovest;
- Portogruaro - a 2 km est-nord-est;
- Concordia Sagittaria - a 2 km est-sud-est;

L'area è censita al catasto urbano al foglio 43, mappale 58.

In base al Piano degli interventi del Comune di Portogruaro, l'area oggetto dello studio ricade in "ZONA D1 – Area industriale strategica".

Il Comune di Portogruaro (VE) ha adottato un piano di zonizzazione acustica del territorio comunale approvato con Deliberazione Comunale n. 63 del 20.06.2002 (cfr. Figura 6).

In base a tale piano lo stabilimento e le aree limitrofe di interesse rientrano nella seguente classificazione:

- lo stabilimento e l'area limitrofa rientrano in *"CLASSE V – aree prevalentemente industriali"*;
- è stata prevista una fascia di transizione in *"CLASSE IV - aree ad intensa attività umana"* che delimita l'area di proprietà di NESTLÉ ITALIANA S.p.A.;
- le abitazioni limitrofe rientrano in parte in *"CLASSE III – aree di tipo misto"* e in parte in *"CLASSE IV - aree ad intensa attività umana"*.

Oltre il confine sud dello stabilimento l'area continua ad essere classificata in classe V ed è occupata da attività produttiva (Zaccheo Ambiente).

La tutela della biodiversità nel Veneto avviene principalmente con l'istituzione e successiva gestione delle aree naturali protette (parchi e riserve) e delle aree costituenti la rete ecologica europea Natura 2000. Questa rete si compone di ambiti territoriali designati come Siti di



L'area su cui sorge lo stabilimento non ricade in siti di importanza comunitaria o in zone a protezione speciale, le aree di tutela paesaggistica più vicine sono:

- il S.I.C. IT3250044 *"Fiumi Reghena e Lemene - Canale Taglio e rogge limitrofe - Cave di Cinto Caomaggiore"* a circa 1,5 km dal sito;
- il S.I.C. IT3250006 *"Bosco del Lison"* a circa 3,5 km dal sito.

L'analisi degli strumenti di pianificazione territoriale vigenti, relativamente all'area oggetto dello studio, non evidenzia ambiti di evidente criticità ed è possibile affermare che l'intervento risulta compatibile con gli strumenti di pianificazione analizzati.

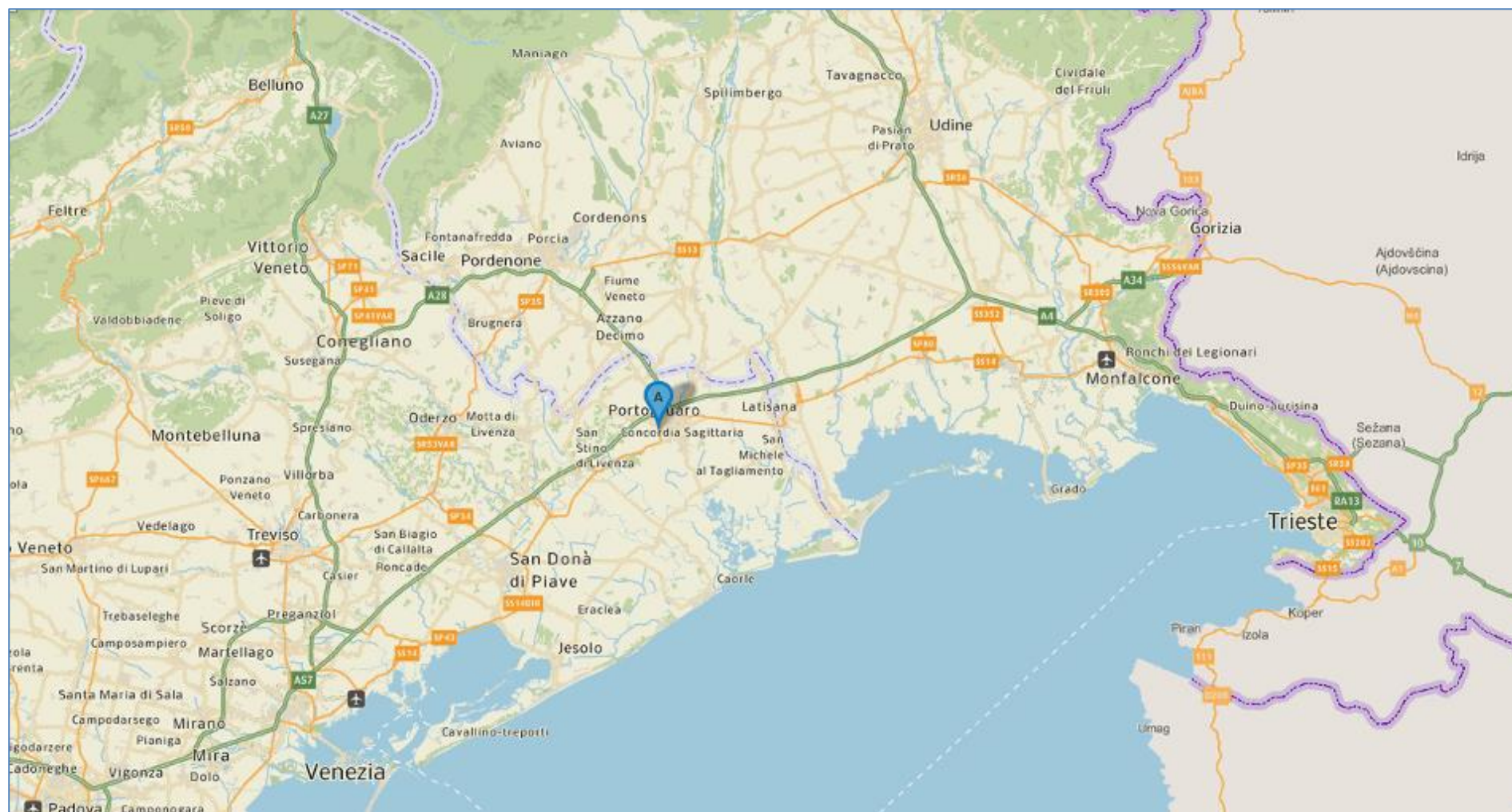
Per quanto riguarda gli strumenti di pianificazione territoriale a carattere locale (PAT) si evidenzia che:

- l'area oggetto di studio rientra come classificazione sismica in zona 3, questo comporta che i progetti delle opere di ingegneria devono essere accompagnati da una caratterizzazione sismologica del suolo e del sottosuolo di fondazione sul quale avverrà la costruzione; relativamente a questo aspetto è stato effettuato uno specifico studio geologico nel quale è stata fatta la caratterizzazione sismologica dei terreni, lo studio non ha evidenziato situazioni di criticità;
- il terreno dello su cui sorge lo stabilimento è interessato parzialmente da una fascia di rispetto ferroviario sul lato ovest, relativamente alla presenza della linea ferroviaria dell'interporto. Per quanto riguarda questo vincolo, si evidenzia che il DPR n. 753/1980 dispone che è vietato costruire, ricostruire o ampliare edifici o manufatti di qualsiasi specie ad una distanza, da misurarsi in proiezione orizzontale, a meno di metri trenta dal limite della zona di occupazione della più vicina rotaia. L'intervento di progetto è esterno a questa fascia di rispetto;
- si segnala la presenza di alcuni elementi arborei e arbustivi lineari (Ptcp art.29) lungo il confine nord aziendale, a circa 300 metri in direzione nord rispetto all'area di intervento;
- l'area su cui si trova lo stabilimento (compresa l'area oggetto dello studio) è ricadente tra le *"Aree idonee"*, per le quali le norme tecniche prevedono la predisposizione di una specifica relazione geologica per qualsiasi progetto, la cui realizzazione preveda una interazione con i terreni e con l'assetto idraulico presente.

Per quanto riguarda gli strumenti di pianificazione sovracomunali, la loro analisi non evidenzia ulteriori elementi rispetto a quanto riportato negli strumenti di pianificazione comunali.

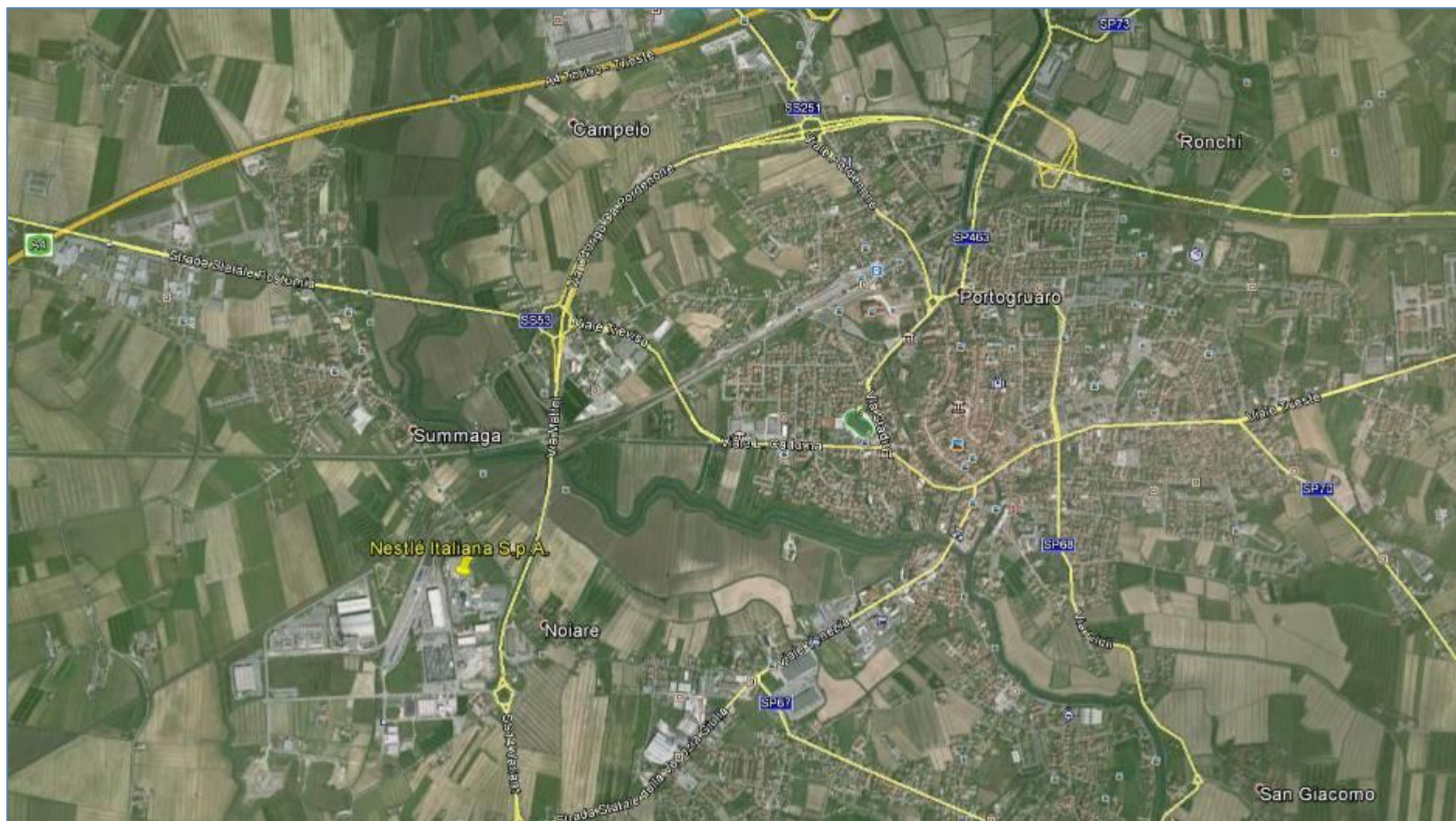


**Figura 1.** Inquadramento geografico dello stabilimento su scala vasta con evidenziate le infrastrutture stradali.



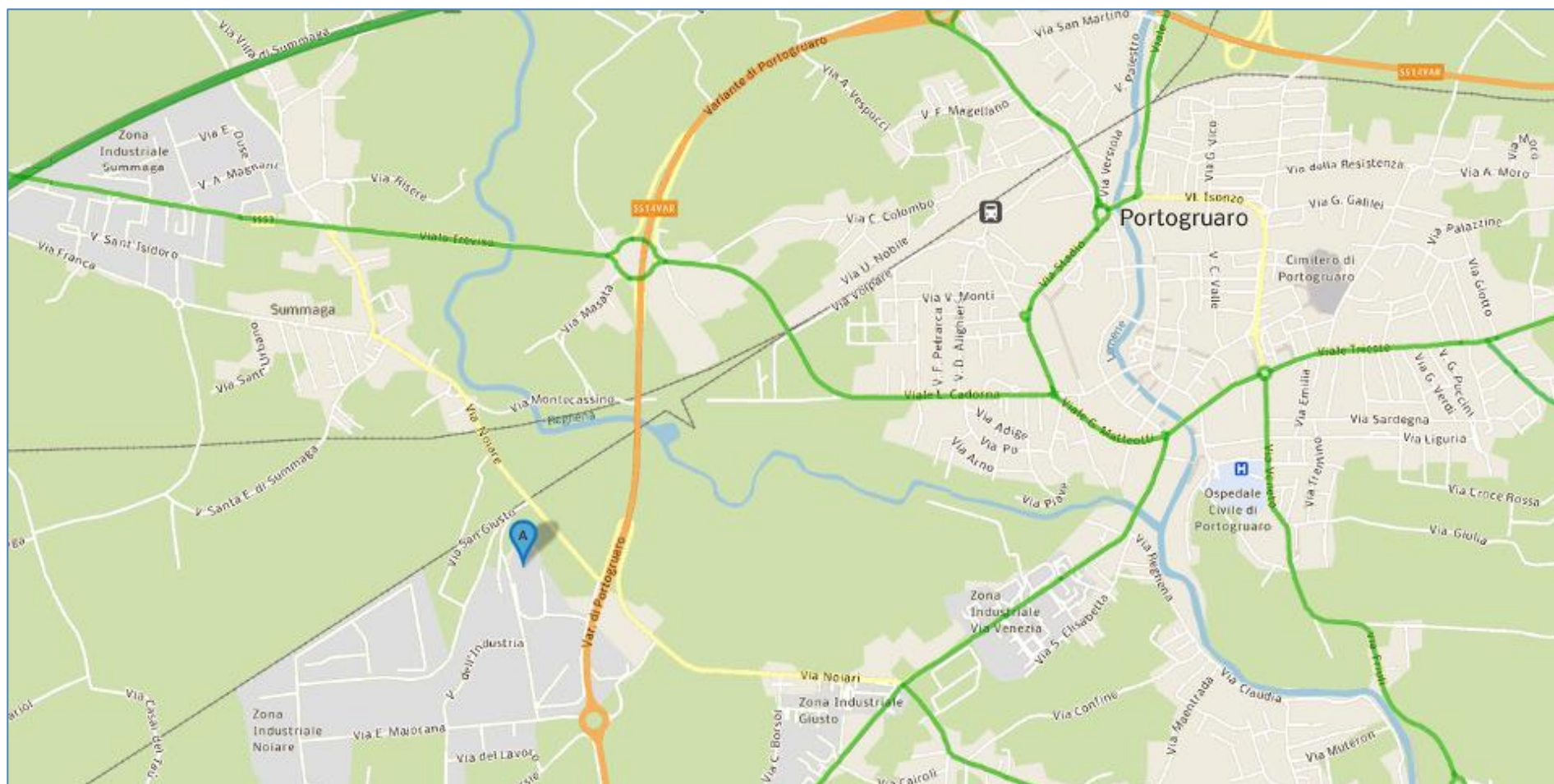


**Figura 2.** Inquadramento geografico dello stabilimento su scala vasta con evidenziati i centri abitati limitrofi.





**Figura 3.** Inquadramento geografico dello stabilimento su scala vasta con evidenziata la viabilità.



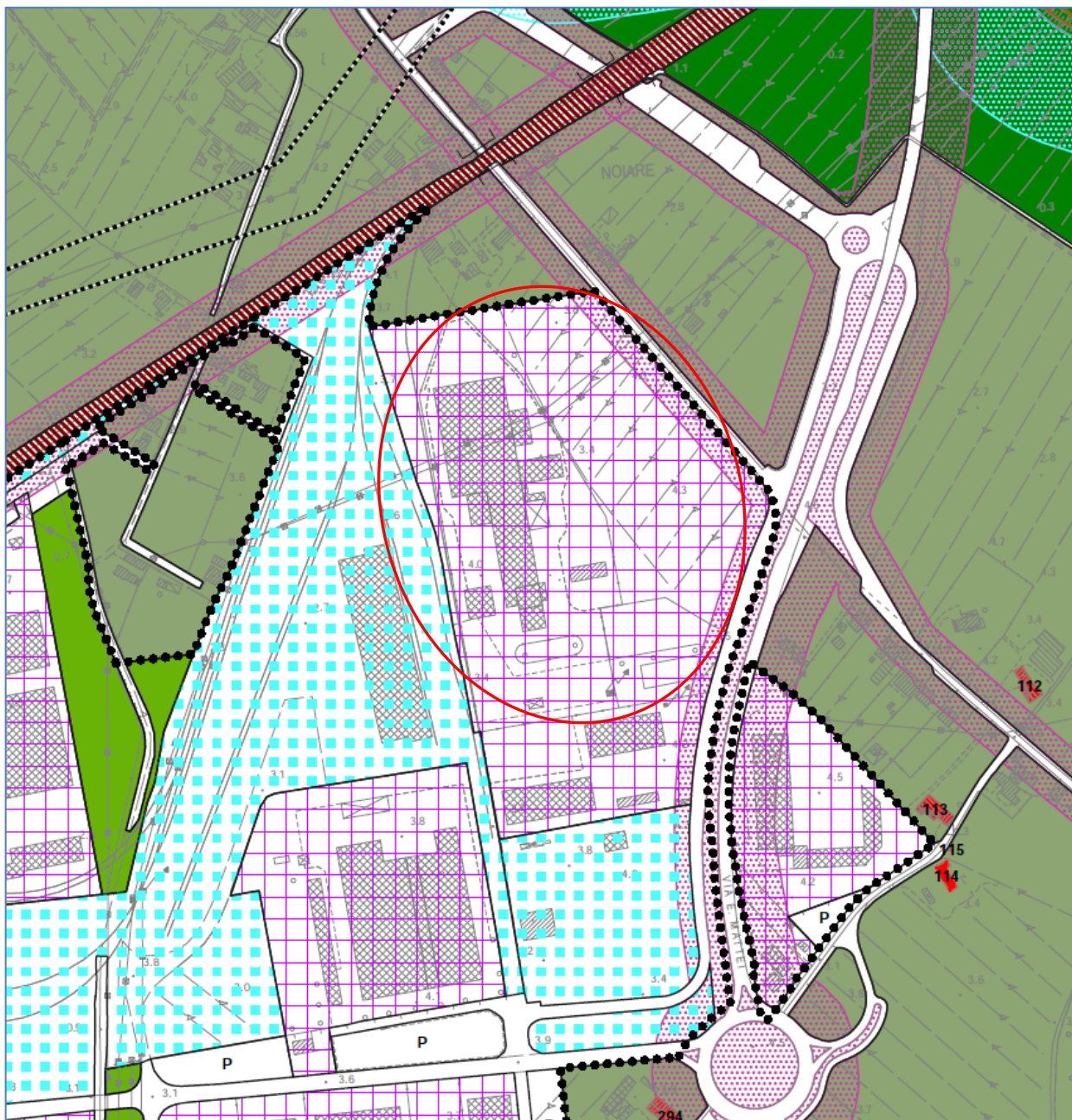


**Figura 4.** Inquadramento geografico a livello locale.





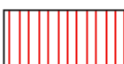


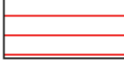






**Figura 5.** Estratto del Piano degli Interventi comunale.



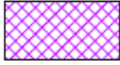




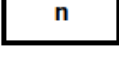




## SISTEMA RESIDENZIALE

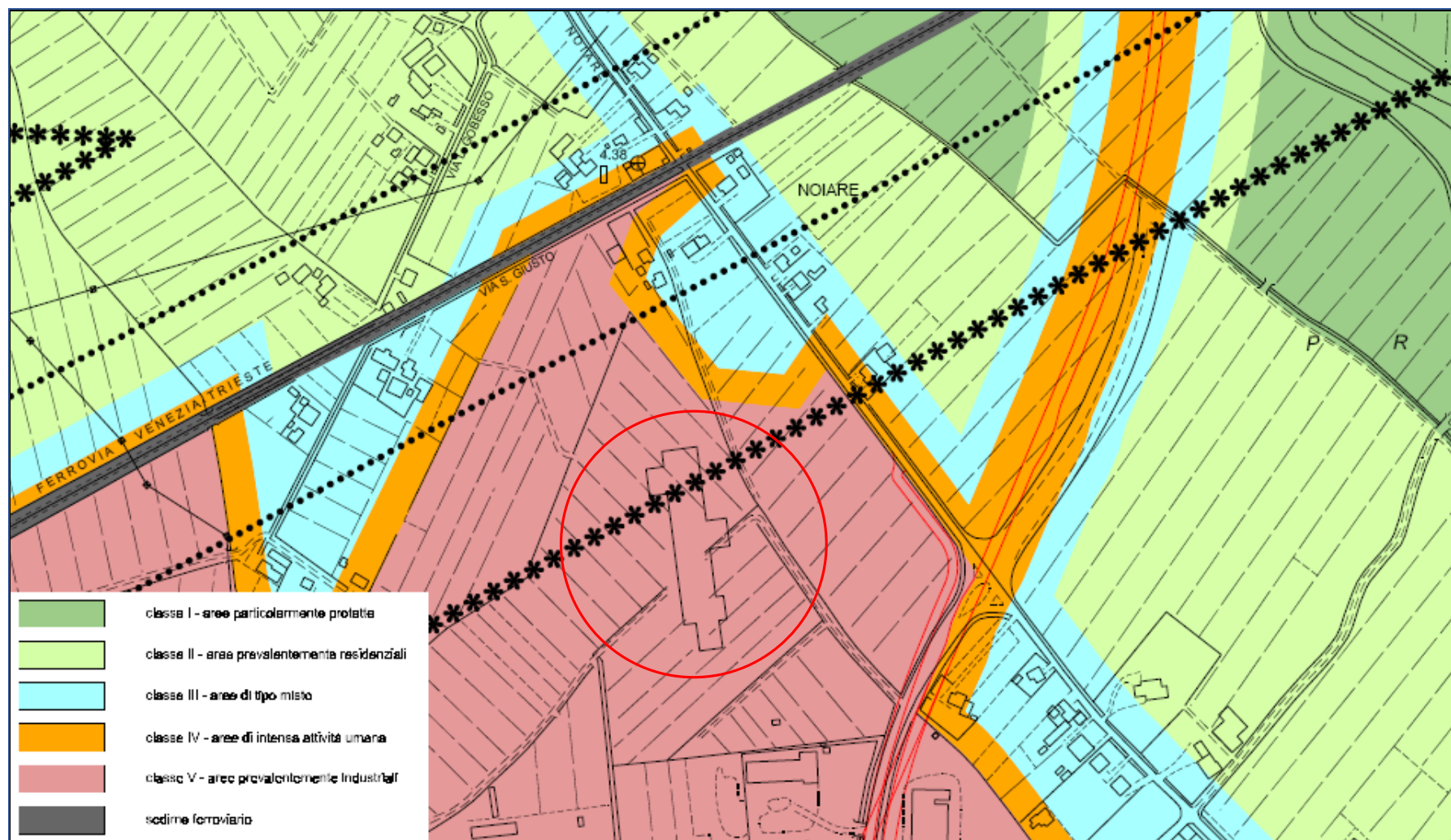
- |         |   |  |
|---------|---|--|
| Art. 19 |    | zona A1 centro storico di Portogruaro          |
| Art. 20 |    | zona A2 centro storico minore                  |
| Art. 21 |    | zona B1 residenziale di completamento          |
| Art. 21 |    | zona B2 residenziale di completamento          |
| Art. 21 |    | ambito di ricomposizione edilizia              |
| Art. 22 |    | zona C1 residenziale di nuova formazione       |
| Art. 22 |    | zona C1/s residenziale di nuova formazione     |
| Art. 23 |   | zona C1/a residenziale di edificazione diffusa |
| Art. 23 |  | Lotto edificabile in zona C1/a                 |
| Art. 24 |  | zona C2 residenziale di nuova formazione       |

## SISTEMA PRODUTTIVO

- |         |   |   |
|---------|---|---|
| Art. 26 |  | zona D1 industriale strategica  |
| Art. 27 |  | zona D2 per attività produttive e servizi di nuova formazione   |
| Art. 28 |  | zona D3 per attività produttive e servizi di completamento  |
| Art. 29 |  | zona D4 per attività direzionali, commerciali, miste e residenza  |
| Art. 29 |  | zona D4 per attività direzionali, commerciali, miste e residenza con possibilità di recupero del volume esistente |
| Art. 30 |  | zona D5 portuale e/o turistica  |
| Art. 31 |  | zona D6 per attrezzature stradali   |
| Art. 33 |  | attività produttiva in zona impropria   |

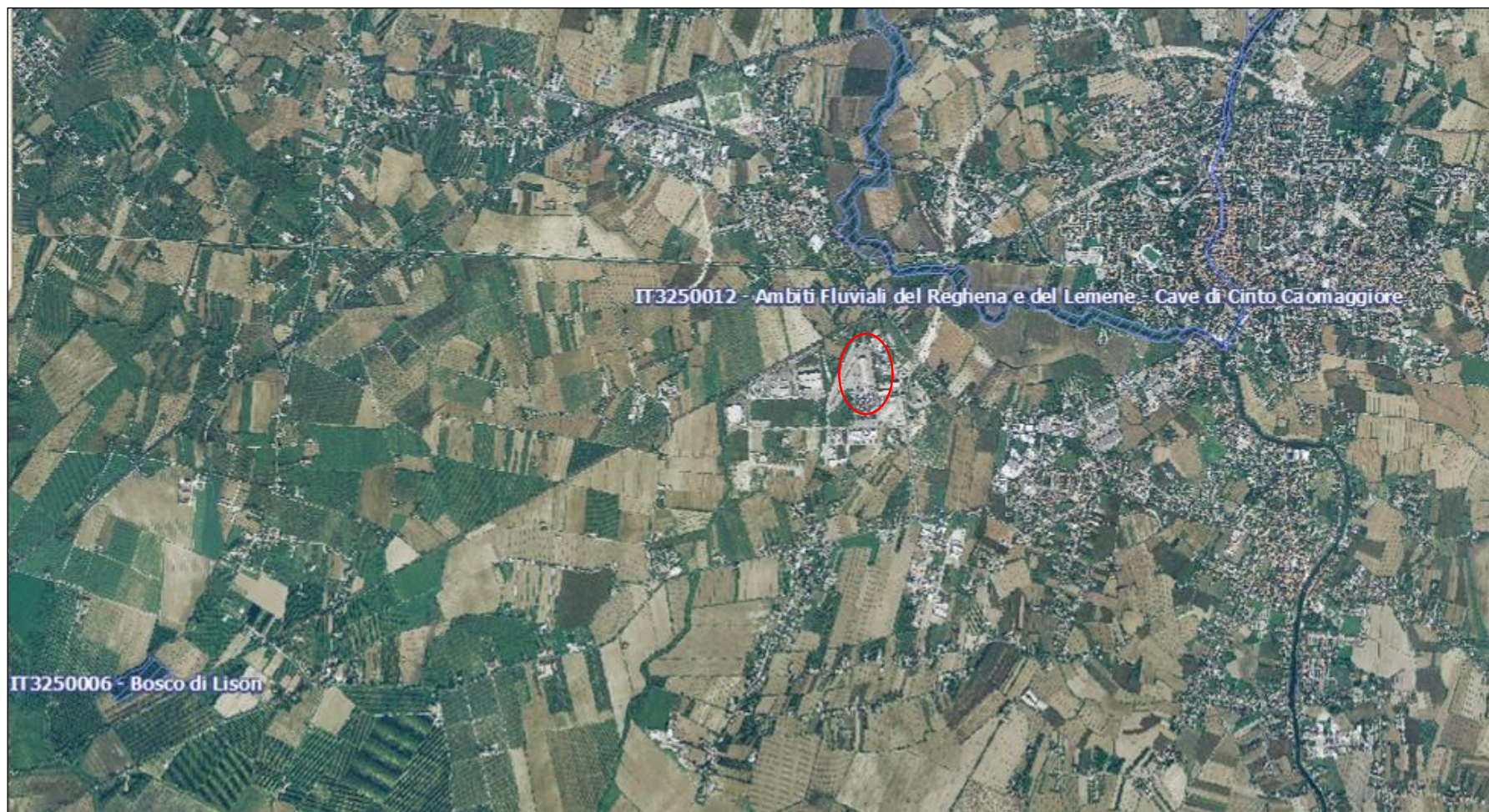


**Figura 6.** Piano di classificazione acustica del territorio comunale.





**Figura 7.** Posizione dell'impianto oggetto dello studio rispetto ai siti ZPS IT3250006 "Bosco di Lison" e ZPS IT3250012 "Ambiti fluviali del Reghena e del Lemene – Cave di Cinto Caomaggiore".





### 3. DECRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Il sito produttivo lavora in turni 24h su 24h per 12 giorni consecutivi, i successivi 2 giorni sono dedicati a manutenzioni e disinfestazioni, per un totale di circa 300 giorni di produzione all'anno. Il ciclo produttivo parte alle ore 06.00 del lunedì e termina alle ore 22.00 del venerdì successivo. In seguito si effettuano le pulizie degli impianti prevalentemente a secco per circa 8h.

Durante l'avviamento della fabbrica non si verificano situazioni transitorie tali da provocare emissioni sostanzialmente diverse da quelle generate durante il normale funzionamento.

Le manutenzioni degli impianti vengono effettuate da tecnici interni e dalle ditte fornitrici. Le manutenzioni degli impianti sono effettuate durante il fermo fabbrica il 13° giorno di ciclo. In aggiunta la fabbrica effettua fermate programmate di 1 settimana ciascuna 2 volte l'anno nelle quali si concentrano le manutenzioni ordinarie e straordinarie.

La fabbrica riceve materie prime provenienti da tutta Europa tramite mezzi pesanti. Lo stoccaggio del prodotto destinato alla commercializzazione in Italia viene trasferito, tramite mezzi pesanti, in un centro logistico a Castiglione delle Stiviere (MN), il prodotto destinato all'estero viene invece stoccato, prima della spedizione, in un magazzino all'interno dell'azienda.

La gestione dei guasti è fatta avvalendosi prevalentemente di tecnici interni, solo in alcuni casi interviene il costruttore dell'impianto o ditte specializzate.

Lo stabilimento Nestlé Purina di Portogruaro realizza il prodotto su quattro linee produttive:

- Linea 1, formata da 3 estrusori della capacità 2,7 t/h ognuno;
- Linea 2, formata da 3 estrusori della capacità massima di 3,3 t/h ognuno;
- Linea 3 formata da 1 estrusore, di capacità massima complessiva di 12 t/h;
- Linea PVD, formata da 2 estrusori, di capacità massima complessiva di 4 t/h.

La capacità totale delle linee è pertanto pari a 34 t/h, ovvero 816 t/giorno.

Il processo produttivo della fabbrica comprende i seguenti stadi.

#### **Fase 1)**     Ricevimento e stoccaggio macinazione e miscelazione materie prime in polvere

In questa fase avviene il ricevimento e la lavorazione della maggior parte delle materie prime in polvere e granulari.

Vengono ricevute materie prime:

- alla rinfusa da camion tramite fossa di scarico sita in fabbricato adiacente alla torre di macinazione
- big bags
- sacchi su pallet
- trasporto pneumatico da camion

La lavorazione di questa fase produce un miscelato di polvere che verrà utilizzato nella fase 3.



**Fase 2)** Cottura carni – impianto Slurry

In questa fase avviene la lavorazione e cottura delle carni fresche e congelate.

**Fase 3)** Stoccaggio ingredienti liquidi; estrusione; essiccazione; coating; SMC

Questa fase, considerata il cuore del processo produttivo della fabbrica, consiste nello stoccaggio, lavorazione e dosaggio di tutte le materie liquide, nonché la lavorazione dei semilavorati provenienti dalle fasi nr.1 e nr.2 per la produzione di crocchette essiccate. Tali crocchette saranno poi insaccate e confezionate nella fase nr.4.

La fase di estrusione delle crocchette implica anche l'aggiunta di vapore proveniente dalla fase 5.

Gli impianti di essiccazione, raffreddamento e trasporto pneumatico emettono aria di carattere odorigeno che viene convogliata in n.4 impianti di abbattimento odori con tecnologia al plasma-APP, dedicati ognuno per una linea produttiva.

La linea PVD ha un sistema di abbattimento dedicato.

**Fase 4)** Stoccaggio intermedio; confezionamento magazzino e spedizione

In questa fase sono insaccate le crocchette provenienti dalla fase 3.

**Fase 5)** Servizi generali e impianti di abbattimento

Si intendono per questi

- approvvigionamento idrico
- centrale termica produzione vapore
- impianti termici
- impianti di distribuzione energia elettrica
- centrale produzione aria compressa
- impianti di abbattimento emissioni odorigene
- impianti di depurazione degli scarichi idrici
- officina



## 4. ASPETTI AMBIENTALI

### 4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nella tabella seguente sono riportati i punti di emissione in atmosfera e le relative fasi di riferimento.

**Tabella 1.** Punti di emissione in atmosfera e le relative fasi di riferimento.

Sigla camino	Unità di provenienza
C1	Scarico materie prime
C4	Linea trasporto materie prime
C5	Mulino I macinazione
C6	Mulino II macinazione
C8	Mulino II macinazione
C11	Generatore vapore Cella
C13	Mulino I macinazione
C20	Generatore vapore Mingazzini
C30	Linea 1 e SMC
C34	Linea 3
C35	Mulino II macinazione
C43	Linea 2
C44	Biofiltro sala slurry
C45	Officina
C46	Scarico materie prime PVD
C47	Mulino macinazione PVD
C49	Linea PVD
C51	Bilance Silos B
C52	Mulino seconda macinazione Buhler banco 1
C53	Trasporto pneumatico mulino seconda macinazione Buhler banco 1
C73	Aspiratore waste water treatment plant
C77	Scarico materie prime PVD

I punti di emissione in atmosfera sono sottoposti ad analisi periodiche di autocontrollo conformemente al decreto di autorizzazione AIA.

Tutte le analisi effettuate finora hanno sempre evidenziato l'ampio rispetto dei limiti di legge.

La significatività delle emissioni in atmosfera e degli odori nei confronti dell'ambiente circostante è stata valutata attraverso uno studio modellistico (vedi allegato B.29).

Si riportano di seguito le principali conclusioni dello studio.

- La modellistica diffusionale ha evidenziato che presso tutti i ricettori, in tutto il territorio e per tutti i parametri analizzati alcun superamento dei limiti di qualità dell'aria previsti dal D.Lgs. 155/2010.
- Su tutti i ricettori il 98esimo percentile della concentrazione oraria di odore risulta inferiore ai criteri di accettabilità definite nelle linee guida regionali.
- Relativamente agli scenari emissivi al limite dell'autorizzazione in essere, le immissioni medie annue di PM10 e di NO2 risultano poco significative ai sensi delle linee guida ANPA 2001 in tutti i ricettori considerati. Tale affermazione è valida sia per lo scenario dello stato di fatto sia per lo scenario di progetto.
- Risultano sopra la soglia di significatività alcuni ricettori relativamente alla statistica del 90esimo percentile delle PM10.



- Risultano sopra la soglia di significatività i ricettori relativamente alla statistica del 99.8esimo percentile del NO<sub>2</sub>.
- L'elaborazione modellistica degli scenari emissivi risultanti dagli autocontrolli alle emissioni in atmosfera evidenzia che presso tutti i ricettori, in tutto il territorio e per tutti i parametri analizzati non si osserva alcun superamento dei limiti di qualità dell'aria previsti dal D.Lgs. 155/2010, né il superamento delle soglie di significatività ai sensi delle linee guida ANPA 2001
- Risulta un minimo incremento delle immissioni di PM<sub>10</sub> considerando lo scenario stato di progetto (realizzazione del nuovo depuratore degli scarichi idrici) in contrapposizione con lo scenario stato di fatto.
- Non risulta alcun incremento degli impatti relativamente ad NO<sub>2</sub> e sostanze odorigene dello scenario di progetto rispetto allo scenario stato di fatto.
- Le immissioni di NH<sub>3</sub> e H<sub>2</sub>S del nuovo impianto di depurazione risulteranno del tutto irrilevanti.
- Relativamente ai parametri PM<sub>10</sub> e NO<sub>2</sub>, per i quali sono disponibili valori di qualità dell'aria ottenuti dalle campagne di monitoraggio ARAPV nel territorio, i valori di concentrazione ottenuti sommando le concentrazioni calcolate dal modello ai ricettori con le concentrazioni di fondo misurate dalle stazioni di monitoraggio evidenziano il rispetto dei limiti di legge.

## 4.2 SCARICHI IDRICI

Nello scenario attuale lo stabilimento non genera scarichi industriali, in quanto gli unici scarichi sono rappresentati dalle acque meteoriche e dai reflui civili (servizi igienici) che vengono convogliati, previ trattamenti di tipo fisico (sedimentazione), in corpo idrico superficiale. Il motivo per cui tali scarichi vengono convogliati in corpo idrico superficiale è che lo stabilimento non è servito da pubblica fognatura.

Tutte le analisi finora effettuate hanno sempre dimostrato l'ampio rispetto dei limiti di legge allo scarico.

Lo scarico delle acque depurate dal nuovo impianto di trattamento dei reflui industriali (attualmente gestiti come rifiuti) avrà recapito in pubblica fognatura: nello scenario di progetto infatti l'ente gestore della pubblica fognatura (Livenza Tagliamento Acque S.p.A.) porterà la fognatura pubblica allo stabilimento.

La disponibilità della pubblica fognatura consentirà inoltre all'azienda di procedere successivamente alla separazione delle acque meteoriche dai reflui civili (servizi igienici): le acque meteoriche continueranno ad essere recapitate in corpo idrico superficiale (tramite lo scarico esistente SF1), i reflui civili e le acque depurate dal nuovo sistema di trattamento verranno invece recapitati in pubblica fognatura (tramite il nuovo punto di scarico SF2).

Il dimensionamento dell'impianto di depurazione è stato condotto per rientrare nei limiti della tab.3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 per scarico in pubblica fognatura, sia nelle condizioni di maggior carico inquinante in termini di massa relativamente e sia in termini di portata e di solidi per quanto attiene ai sistemi di accumulo e di trattamento dei fanghi e di filtrazione MBR finale.

Per i principali inquinanti, in particolare COD e BOD<sub>5</sub>, sono previsti valori allo scarico inferiori al limite tabellare, proprio per ridurre l'impatto, in termini di Abitanti Equivalenti, per la fognatura consortile.



### 4.3 RIFIUTI

L'azienda adotta una specifica procedura interna per la gestione dei rifiuti prodotti. Inoltre periodicamente vengono effettuate attività formative specifiche a tutti i lavoratori sulle modalità di gestione dei rifiuti all'interno dell'azienda, nell'ottica della loro riduzione e del corretto conferimento nei contenitori appositamente adibiti.

I quantitativi dei rifiuti prodotti nelle varie attività aziendali, vengono registrati con cadenza settimanale nel registro di carico/scarico rifiuti. Dato che generalmente il produttivo aziendale non subisce variazioni, annualmente viene eseguita l'analisi di classificazione degli stessi da laboratori certificati.

All'interno e all'esterno dei fabbricati adibiti a produzione sono in atto delle procedure e controlli per garantire la sicurezza dei lavoratori, igiene dell'ambiente di lavoro e dell'ambiente in generale.

Le procedure prevedono che sia i reparti produttivi che le piazzole di raccolta dei rifiuti siano giornalmente controllate da personale specifico in modo tale da garantire l'ordine e la costante pulizia in tutte le aree aziendali, (soprattutto da quelle interessate dai rifiuti), onde evitare la possibilità di insediamento di insetti molesti e/o topi/ratti.

Le quantità e tipologie dei rifiuti prodotti sono descritte nelle schede B.11.3 e B.11.4, le caratteristiche delle aree di deposito temporaneo sono descritte nella scheda B.12.1.

Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in apposite aree dello stabilimento adibite allo scopo, conformemente ai criteri del "deposito temporaneo" previsti dall'art. 185-bis D.Lgs. 152/2006.

Tutti i rifiuti sono stoccati in condizioni di sicurezza al fine di evitare rilasci o dilavamento da acque meteoriche.

Nella tabella seguente viene riportato l'elenco dei rifiuti potenzialmente soggetti a dilavamento e i sistemi di protezione adottati per evitare la contaminazione delle acque meteoriche.

**Tabella 2.** Elenco dei rifiuti potenzialmente soggetti a dilavamento e i sistemi di protezione adottati per evitare la contaminazione delle acque meteoriche.

Descrizione Rifiuti	Codice EER	Area	Modalità stoccaggio e sistemi di protezione contro l'azione delle acque meteoriche
Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	02 02 01	DT1	Cisterna + bacino di contenimento
Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	02 02 03	DT2	Cassoni metallici + sotto tettoia
		DT7	Cassoni metallici + sotto tettoia
Acido fosforico e fosforoso	06 01 04 *	DT14	Box + vasca di contenimento
Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	08 01 11 *	DT4	Box chiuso (armadio) + vasca di contenimento
Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose	08 03 12 *	DT4	Box + vasca di contenimento
Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	13 02 05 *	DT3	Box + vasca di contenimento
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	15 01 10 *	DT4	Cassonetto chiuso
		DT5	Fusto + sotto tettoia
		DT13	Container coperto
		DT16	Cassonetto chiuso
Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	15 01 11 *	DT4	Cassonetto chiuso
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	15 02 02 *	DT4	Cassonetto chiuso
		DT5	Cassonetto chiuso + sotto tettoia



Descrizione Rifiuti	Codice EER	Area	Modalità stoccaggio e sistemi di protezione contro l'azione delle acque meteoriche
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	16 02 13 *	DT4	Box + vasca di contenimento
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	16 02 14	DT4	Cassonetto chiuso
Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	16 03 04	DT11	Cisterna + stoccaggio al chiuso
Batterie al piombo	16 06 01 *	DT17	Cassone + sotto tettoia
Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	16 10 02	DT1	Cisterna+ vasca di contenimento
		DT6	Cisterna + bacino di contenimento
Ferro e acciaio	17 04 05	DT4	Cassone metallico coperto
Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	20 01 21 *	DT4	Cassonetto chiuso

L'analisi delle modalità di gestione dei rifiuti per la tipologia di impianto in esame evidenzia particolari criticità, ogni rifiuto prodotto viene gestito nel rispetto della legge e affidato a soggetti autorizzati al loro trasporto o trattamento.

#### 4.4 ENERGIA

All'interno dello stabilimento l'energia viene utilizzata sia sotto forma elettrica che termica.

L'energia elettrica proviene dalla rete di distribuzione e da un impianto fotovoltaico, mentre l'energia termica viene prodotta interamente all'interno dello stabilimento attraverso sistemi di combustione fissi.

La fabbrica riceve energia elettrica dalla società distributrice in media tensione 20 KV.

Nel 2009 sono stati sostituiti i 3 vecchi trasformatori ad olio con 2 trasformatori a secco in resina da 2000 kVA/cad.

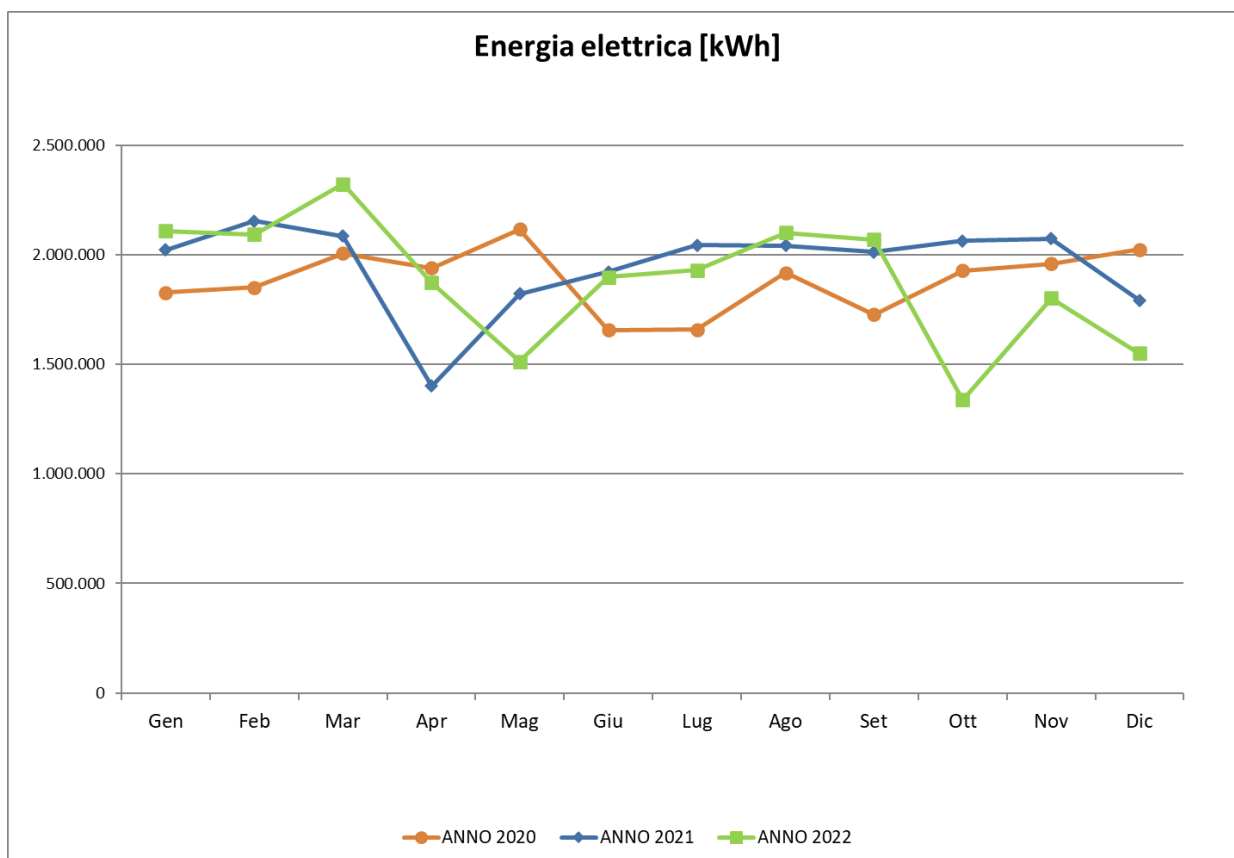
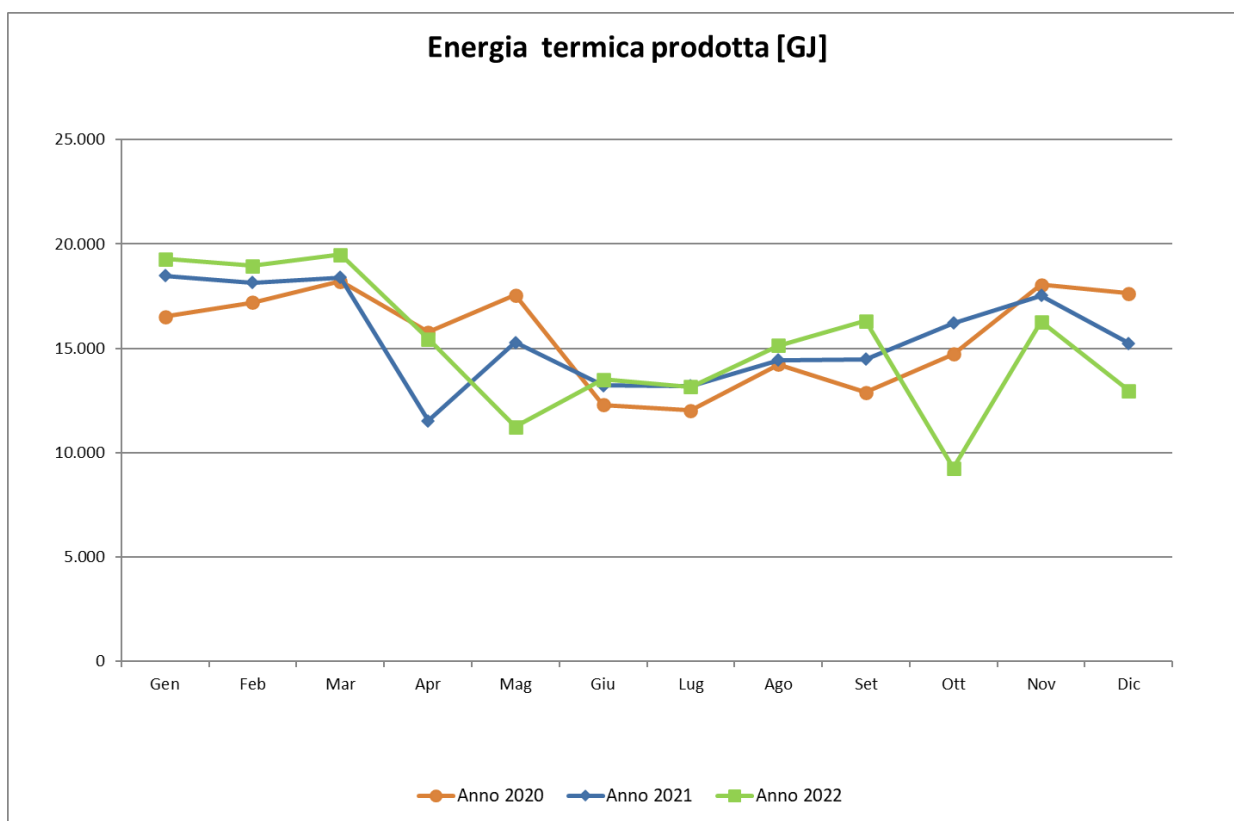
All'inizio del 2004 è stata costruito un fabbricato per accrescere la potenza elettrica installata comprendente ulteriori 2 trasformatori a secco in resina 2000 KVA 20/0,4 KV per consentire l'alimentazione di energia alle nuove utenze generatesi per la terza linea di estrusione.

In Figura 8 è riportato l'andamento mensile dell'approvvigionamento elettrico mettendo a confronto gli anni 2020-2021-2022.

Attualmente la potenza termica installata nello stabilimento è di 18.523 kW.

In Figura 9 è riportato l'andamento mensile della produzione di energia termica mettendo a confronto gli anni 2020-2021-2022.



**Figura 8.** Energia elettrica.**Figura 9.** Energia termica.

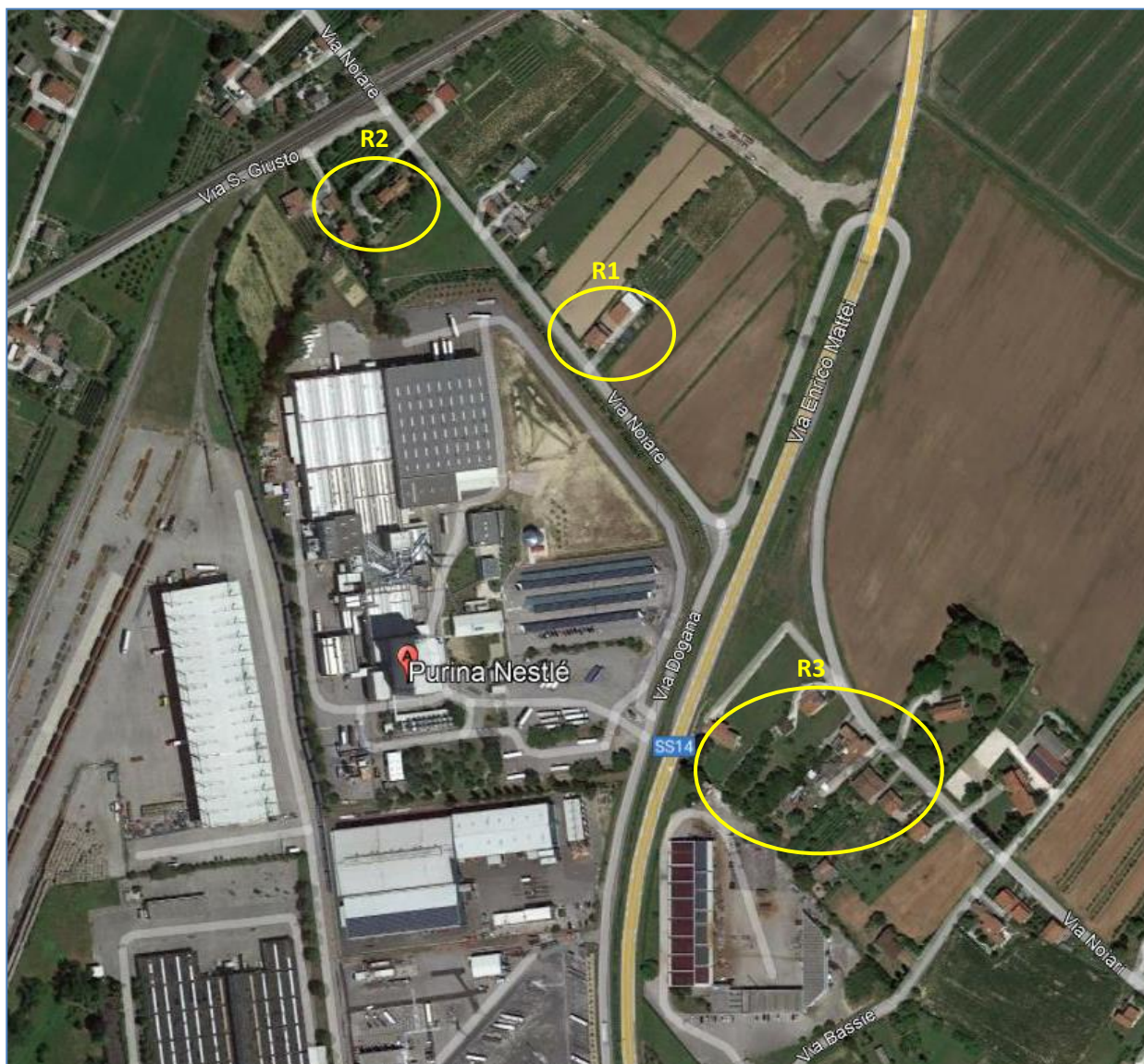


## 4.5 RUMORE

Le emissioni sonore dello stabilimento sono oggetto di periodici monitoraggi. Tutti i monitoraggi periodici finora effettuati hanno sempre evidenziato il rispetto dei limiti di legge.

Nella figura seguente vengono evidenziati i ricettori sensibili più prossimi allo stabilimento.

**Figura 1.** Inquadramento geografico a livello locale e individuazione dei ricettori sensibili.





## **5. Confronto con le BAT di riferimento**

Il confronto con le BAT di riferimento è fatto nella scheda D1 a cui si rimanda.

L'analisi effettuata evidenzia il sostanziale rispetto delle BAT.