

Il tecnico incaricato:

Ing. David
Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:

Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301

cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3**

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.1

SCHEDA A

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

03

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	1° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	DICEMBRE 2023
02	2° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	AGOSTO 2024
03	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024





SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI
--

Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

Codice Attività (Istat 1991):	15.11	Classificazione industria insalubre¹	DM 5 settembre 1994 Allegato I, lettera C
Numero totale di attività IPPC:	2		

N° Progr.	Attività IPPC ²	Codice IPPC ³	Codice NOSE-P ⁴	Codice NACE ⁵	Capacità massima degli impianti IPPC ⁶	
					[valore]	[unità di riferimento]
1	Macelli aventi una capacità di produzione di carcasce	6.4a	105.3	15	65	Mg/giorno
2	Impianto per eliminazione o il recupero di carcasce e di residui animali Cat.3	6.5	105.14	15	45	Mg/giorno

Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di	Avellino	n°	150207
---	-----------------	-----------	---------------

Indirizzo dell'impianto

Comune	Flumeri	cod	83040	prov.	AV	cod	-
Frazione o località	Loc. Tierzi						
Via e n° civico	Zona ASI						
Telefono	0825 474301	fax	0825 474302	e-mail	realbeef@legalmail.it		

Sede legale

Comune	Flumeri	cod	83040	prov.	AV	cod	
Frazione o località	Loc. Tierzi						

¹ - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

² - Quelle indicate nell'Allegato I al D.Lgs. 59/05 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

³ - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato I al D.Lgs. 59/05 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

⁴ - Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (c.f.r. al riguardo la Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000);

⁵ - Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT:

http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/

⁶ - Confrontare in proposito l'Allegato I al D.Lgs. 59/05.

Ditta richiedente Realbeef srl	Sito di Flumeri (AV)
---------------------------------------	-----------------------------

Via e n° civico	Zona ASI				
Telefono	0825 474301	fax	0825 474302	e-mail	realbeef@legalmail.it

NOTA: Il Comune di Flumeri non ha inserito REALBEEF SRL nell'elenco delle industrie insalubri; si ricorda comunque che l'attività di macellazione ricade nella classificazione di industria insalubre.

Ditta richiedente Realbeef srl	Sito di Flumeri (AV)
---------------------------------------	-----------------------------

Gestore impianto IPPC

Nome	Gerardo	Cognome	Cozza													
Nato a	Guardia Lombardi					prov.	AV	il	24/06/1996							
Residente a	Lioni						prov.	AV								
Via e n° civico	Mons. Nicola De Prizia															
Telefono	0825 474308			fax	0825 474202			e-mail	realbeef@legalmail.it							
Codice fiscale	C	Z	Z	G	R	D	6	6	H	2	4	E	2	4	5	P

Referente IPPC

Nome	Giuseppe	Cognome	Faillaci													
Telefono	0825 474332			fax	0825 474202			e-mail	giuseppe.faillaci@inalca.it							
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)																

Superficie totale (m²)	23.519,00	Volume totale (m³)	70.000 (stimato)																				
Superficie coperta (m²)	8.751,16	Superficie scoperta impermeabilizzata (m²)	10.216,72																				
Numero totale addetti:	130 complessivi																						
Periodicità dell'attività																							
<input checked="" type="checkbox"/>	tutto l'anno																						
<input type="checkbox"/>	gen	<input type="checkbox"/>	feb	<input type="checkbox"/>	mar	<input type="checkbox"/>	apr	<input type="checkbox"/>	mag	<input type="checkbox"/>	giu	<input type="checkbox"/>	lug	<input type="checkbox"/>	ago	<input type="checkbox"/>	set	<input type="checkbox"/>	ott	<input type="checkbox"/>	nov	<input type="checkbox"/>	dic
Anno inizio attività:	13/12/2004 (REALBEEF SRL)																						
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	2020																						

Valutazione Impatto Ambientale⁷

Impianto soggetto a procedura di:	VIA	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Screening/Verifica	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Valutazione di Incidenza	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	VISION 2000	ALTRO
Numero certificazione/registrazione				
Data emissione				

⁷ - In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato A al DPR 12/4/96 e s.m.i.;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato B allo stesso decreto;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO⁸

Identificazione dell'attività produttiva:

Settore interessato	N° autoriz. e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
AIA	D.D. 514/2013	2022	Regione Campania	D. Lgs. 59/2005	
Acqua	Contratto Consorzio CGS	-	Consorzio CGS	-	Rinnovo tacitamente
	16/09/2011				
Rifiuti	NA 01907	2022	Albo Gestori Rifiuti Sez. Regione Campania	D. lgs. 152/06	Attività di raccolta e trasporto dei propri rifiuti
	27/07/07				
PCB/PCT	N.A.	-	-	-	-
OLII	N.A.	-	-	-	-
FANGHI	N.A.	-	-	-	-
Sistema gestione sicurezza (attività rischio incidente rilevante DPR 334/99)	N.A.	-	-	-	Non si tratta di azienda a rischio di incidente rilevante
CPI	N° 24018 del 07/11/23	2028	Comando VV.FF Avellino	DPR 37/98	-
PERMESSO DI COSTRUIRE	03/2020 PG 1536 del 06/03/2020	--	Comune di Flumeri	DPR 380/01	
Autorizzazione "gas"	Prot. N°2328	-	Comune	-	Ammoniaca

⁸ - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato II al D. Lgs. N° 59/05) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.

Settore interessato	N° autoriz. e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
tossici”	28/06/2008		di Flumeri		NH3 a servizio dell'impianto frigo
Approvvigionamento idrico	Contratto Consorzio CGS 28/6/2007	-	Consorzio ASI	-	Prorogato tacitamente
Autorizzazione sanitaria impianto IPPC 6.4.a	IT 2857 M 27/5/2013	-	Giunta Regionale della Campania	D.D. n.12	-
	IT 2857 F 27/05/2013	-	Giunta Regionale della Campania	D.D. n.12	-
Autorizzazione sanitaria impianto IPPC6.5	ABP1167PROCP 3 2013	-	Giunta Regionale della Campania	D.D. n.13	-

Il tecnico incaricato:

Ing. David
Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:

Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301

cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3**

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.2

SCHEDA B

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

02

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	1° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	DICEMBRE 2023
02	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024

**SCHEMA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE**Ditta richiedente **REALBEEF SRL**Sito di **FLUMERI (AV)**

Lotto su cui sussiste il corpo di fabbrica "A"			
Superficie del Complesso [m²]	Coperta		3649,20
	Scoperta pavimentata		3185,09
	Scoperta non pavimentata		784,21
	Totale		7830,00
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	28	779
	Scoperta pavimentata	28	779
	Scoperta non pavimentata	28	779
Lotto su cui sussiste il corpo di fabbrica "C"			
Superficie del Complesso [m²]	Coperta		1979,25
	Scoperta pavimentata		1887,17
	Scoperta non pavimentata		963,58
	Totale		4830,00
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	28	980
	Scoperta pavimentata	28	980
	Scoperta non pavimentata	28	980
Lotto su cui sussiste il corpo di fabbrica "B"- "D"- "E"			
Superficie del Complesso [m²]	Coperta		3122,77
	Scoperta pavimentata		5144,46
	Scoperta non pavimentata		1632,33
	Totale		10859,00
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	28	859
	Scoperta pavimentata	28	859
	Scoperta non pavimentata	28	859

**Destinazione d'uso del complesso
come da PRG vigente**

Area Industriale - ASI

Vincoli presenti¹	
Tipologia	Descrizione e riferimenti
Area rischio molto elevato R4	Tav. A5 – Piano stralcio per l’assetto idrogeologico dell’Autorità di Bacino del Liri – Garigliano e Volturno. Gli interventi ricadono al di fuori dell’area R4. L’ intervento in esame è già in possesso di Permesso di Costruire rilasciato dal Comune di Flumeri pertanto l’esistenza di eventuali vincoli è già stata verificata dal Comune.

Allegati alla presente scheda	
Carta topografica 1:10.000	Tav. 2.1
Planimetria dei vincoli (stralcio PUC) in scala 1:5.000 – 1:10.000	Tav. 2.2
Autocertificazione, resa da tecnico abilitato, ai sensi dell’art.15 della legge n 183 del 12/11/2011 del Certificati di destinazione urbanistica con specificazione degli eventuali vincoli insistenti sull’area ivi compresa l’appartenenza o meno all’aree a rischio idrogeologico perimetrate dalla competente autorità di bacino	3.15
Eventuali commenti	

¹ - Indicare - laddove esistenti - i vincoli urbanistico-territoriali rilevanti previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio nell’area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 metri, inclusi: capacità insediativa residenziale teorica, aree per servizi sociali, aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali, impianti industriali esistenti, aree destinate ad attività commerciali, aree destinate a fini agricoli e silvo-pastorali fasce e zone di rispetto (ed eventuali deroghe) di infrastrutture produttive, di pubbliche utilità e di trasporto, di fiumi, torrenti e canali, zone a vincolo idrogeologico e zone boscate, beni culturali ambientali da salvaguardare, aree di interesse storico e paesaggistico, classe di pericolosità geomorfologica. Indicare gli ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRG, quali, in particolare, quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civili, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:

Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301

cod. fisc./P. IVA 02320560648

STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI SOTTOPRODOTTI CAT.3

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.3

SCHEDA C

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

02

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	1° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	DICEMBRE 2023
02	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024

**SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA****Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{1, 2}**

L'azienda assume ragione sociale REALBEEF Srl nel 2004.

Mantiene inalterata la tipologia di attività svolta dalla precedente gestione; si tratta del processo di macellazione strutturato su una linea principale di macellazione affiancata dai reparti frattaglie bianche e frattaglie rosse, dalla lavorazione dei sottoprodotti e dal taglio quarti.

Nel 2009 è stata avviata la nuova attività IPPC 6.5 per la trasformazione dei sottoprodotti di origine animale classificati di cat.1, in data 27/05/2013 è stato aggiornato l'autorizzazione sanitaria per il cambio di materia prima da trattare ovvero sottoprodotti di cat.3 così come disciplinato dal Reg. CE 1069/2009

Nel giugno 2012 è stata completata l'attività di miglioramento pianificata relativa alla realizzazione del depuratore aziendale.

A far data dal 1 ottobre 2012, la società ha avviato il nuovo reparto di trasformazione dei prodotti alimentari a base di carne avente soglia inferiore a 75 Tn/g.

Nel 2013, con D.D. 514/2013 è stata rinnovata l' A.I.A. ai fini dell'esercizio delle seguenti attività:

- Macelli aventi una capacità di produzione di carcasse di oltre 50 t/d;
- Impianti per l'eliminazione o il recupero di carcasse di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 t/d.

Nel 2016, con D.D. 52/2016 viene preso atto di una variazione dei consumi specifici energetici e idrici. Tale permesso è stato poi sospeso nel 2019 con provvedimento n. 0433943/2019.

Nel 2020, in seguito al D.D. 33/2020 è stato eseguito un riassetto impiantistico finalizzato a recapitare le acque reflue di scarico in fogna consortile ASI. A suddetto D.D. è stata inoltre introdotta una nuova fase lavorativa per attività di salagione delle pelli e installata una nuova macchina per il lavaggio e la depilazione delle pelli.

¹ - **Da compilare solo per impianti esistenti** - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocalizzazioni delle principali attività.

² - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo³

Si rimanda alla descrizione dell'attività produttiva riportata in relazione tecnica e allo schema a blocchi (elaborato 2.6)

Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo⁴

Le attività produttive dello stabilimento Realbeef srl di Flumeri si svolgono principalmente nelle seguenti aree:

• **A - Area macellazione (attività IPPC 6.4.a)**, comprende tutta la linea di macellazione, il reparto frattaglie rosse, frattaglie bianche e l'area di taglio. Durante le varie fasi di taglio si ha la raccolta di parti organiche (es. pelle, grasso, cartilagini,...) che poi verranno trattate come materiali SOA cat. 1 o 3. Alla fine della linea di macellazione si effettua l'ispezione visiva, la valutazione qualitativa, la determinazione del peso e la classificazione visiva delle carcasse. Le mezzene così catalogate vengono etichettate e portate in celle di raffreddamento per limitare la proliferazione batterica.

L'impianto di lavorazione delle frattaglie rosse si compone di asciugatura e raffreddamento delle corate mediante passaggio in cella di pre raffreddamento per limitare la proliferazione batterica superficiale. Le corate attraversano su guidovia l'apposita cella di raffreddamento in un tempo minimo di 45 minuti ad una temperatura $< +7^{\circ}\text{C}$.

Nell'area frattaglie bianche si esegue il distacco di intestino e mesentero dai visceri addominali, la separazione ed il lavaggio dello stomaco e dei prestomaci. Successivamente le frattaglie disposte in cassette o su ganciere, identificate per lotti di macellazione, vanno incontro a refrigerazione e congelamento rapido in tunnel o congelatore a piastre, per essere poi stoccate in celle di congelamento.

Prima della spedizione, e comunque dopo svincolo per gli animali sottoposti a test BSE, sotto la supervisione del Veterinario Ufficiale viene apposto timbro su ogni mezzena con ulteriore applicazione dell'istruzione

³ - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

⁴ - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

- le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
 - come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
 - la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
 - le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc...);
 - i sistemi di regolazione e controllo;
- la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;
- la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

operativa relativa alla consegna dei prodotti finiti.

• **B - Area Rendering sottoprodotti cat.3 (attività IPPC 6.5).** La lavorazione dei sottoprodotti di cat.3 porta alla produzione di grasso animale e farina proteica animale.

L'impianto di Rendering può essere così descritto:

- Ricevimento materie prime;
- Frantumazione, eseguita mediante l'utilizzo di appositi mulini a martelli costituiti da un sistema di denti rotanti e di coltelli fissi. Il prodotto della frantumazione ha dimensioni massime pari a 30 x 30 mm previsto dalle vigenti normative;
- Colatura in continuo, consistente nella cottura ed essiccamento della materia prima precedentemente frantumata. Durante la cottura ed essiccamento, alla temperatura di 135 – 140°C del materiale, per circa 25-30 minuti, il prodotto viene automaticamente sterilizzato. Il cuocitore è costituito da un mantello cilindrico in lamiera di grosso spessore, con un secondo mantello esterno per formare una camera riscaldante e di un albero agitatore riscaldato.
- Pressatura, al fine di separare il grasso contenuto nel prodotto solido cotto fino ad una percentuale residua del 10/12%;
- Macinazione del prodotto pressato per trasformarlo in polvere mediante un mulino a martelli;
- Trasporto e pulitura grasso fusi;
- Stoccaggio prodotti derivati.

L'impianto di trasformazione comprende una zona «pulita» e una zona «sporca», adeguatamente separate. La zona sporca comprende il locale adibito alle attività di scarico dei sottoprodotti ed al lavaggio e sanificazione degli automezzi impiegati nella movimentazione. I contenitori, i recipienti ed i veicoli utilizzati per il trasporto di materiale non trasformato vengono puliti in quest'area in maniera tale che i reflui che si generano vengono raccolti in un pozzetto sottostante l'area ed inviati al trattamento biologico. Ad ulteriore salvaguardia dell'igiene per tutte le parti dell'impianto sussistono procedure documentate di pulizia. Tramite uno specifico programma vengono effettuate regolari ispezioni dell'ambiente e delle attrezzature.

Allo stato attuale presso lo stabilimento è presente un efficiente sistema di trattamento e purificazione delle emissioni, con la finalità di minimizzare gli odori prodotti negli ambienti di lavorazione.

Sono presenti due sistemi, di seguito sinteticamente descritti:

- impianto di postcombustione delle fumane che derivano dall'impianto di cuocitura, identificati con le sigle T1 e T2;
- impianto di biofiltrazione dell'aria aspirata dai reparti di lavorazione: è presente una colonna di pretrattamento con scrubber ed un biofiltro, suddiviso in due sezioni, di superficie pari a 272 mq. La capacità di trattamento di questo impianto è pari a 57.500 mc/h

• **C - Impianto trattamento e trasformazione,** destinati alla produzione alimentare a partire da materie prime animali (disosso) e reparto di lavorazione pelli.

Il processo produttivo prevede le seguenti fasi:

- Trasferimento su tavoli di sezionamento : tale operazione viene eseguita con adeguati supporti meccanici. Al momento della lavorazione l'operatore registra sul supporto informatico il barcode della materia prima utilizzata e con esso i dati identificativi del pezzo e della partita di appartenenza.
- Sezionamento delle carni in tagli anatomici: il sezionamento viene eseguito su tavoli che supportano le carni durante le progressive operazioni di sezionamento. Il ciclo di produzione prevede che, dopo aver ricevuto la materia prima, questa venga tagliata in adeguate condizioni di massima ergonomia. I tagli anatomici che si producono progressivamente vengono raccolti su un nastro trasportatore e mantengono la tracciabilità del lotto di lavorazione.
- Toelettatura delle carni: successivamente alle operazioni di sezionamento in tagli anatomici, le carni, vengono etichettate ed identificate con codici a barre e sono sottoposte alle operazioni finali di toelettatura e mondatura. La movimentazione delle carni, in questa fase e nelle eventuali ulteriori lavorazioni, avviene in cassette e conservano anche nelle fasi successive del processo produttivo i dati di origine della partita.
- Confezionamento: le operazioni di confezionamento prevedono il confezionamento sottovuoto, con film termoretraibile delle carni in tagli anatomici tradizionali;
- Stoccaggio: il deposito dei prodotti avviene in una cella esclusivamente adibita ai prodotti protetti. In alternativa è prevista anche la spedizione di quarti senza alcuna lavorazione (attività di piattaforma distribuita – “Transit Point”).
- Spedizione: la spedizione dei prodotti finiti avviene in bocche di carico dedicate.

L'organizzazione funzionale del reparto prevede che le carni destinate alla produzione di tagli anatomici sottovuoto non

superino mai la temperatura a cuore di +7°C.

I residui di lavorazione (ossa) vengono collocati su contenitori distinti e separati rispetto a quelli dedicati e seguono un flusso distinto e separato dai prodotti alimentari.

• **Impianto di lavorazione pelli (P)**

Per ridurre il più possibile la contaminazione ambientale e la perfetta conservazione di pelli allo stato grezzo, è necessario che queste vengano salate nel più breve tempo possibile e, comunque, entro le 24 ore dalla macellazione. Realbeef ha identificato un locale specializzato per ogni stabilimento per lo svolgimento delle attività di selezione, lavorazione primaria, salatura e stoccaggio delle pelli ottenute dalla macellazione negli stabilimenti sopra indicati adoperando sistemi di identificazione e rintracciabilità informatizzati. Qualora le materie prime risultino non idonee al consumo umano, viene effettuato il declassamento a sottoprodotti sulla base delle informazioni ricevute

Nei locali adiacenti al macello le pelli identificate vengono direttamente scaricate su un tavolo di lavoro e sottoposte a parziale rifilatura (squadatura) per l'asportazione delle parti relative a testa, zampe e area inguinale. Le pelli idonee, squadrate ed identificate, vengono quindi trasferite in cassoni tramite muletto nel locale dedicato alla salagione e stoccaggio nel corpo C dell'impianto.

Le pelli, dopo la fase di rifilatura precedentemente descritta, vengono sottoposte alle fasi di pesatura e classificazione per categoria. Le pelli vengono quindi depositate in cumuli distinti per classe merceologica e sottoposte a contestuale salatura manuale di ogni strato di accumulo. L'attività di salatura ha una durata minima compresa tra i 25 e 30 giorni al termine del quale i pallet di pelli salate sono pronti per la spedizione verso idonei impianti di lavorazione.

Il sale "vergine" da utilizzarsi viene consegnato in sacchi o sfuso tramite automezzo e depositato nel locale apposito.

Il processo di salatura prevede quindi le seguenti fasi:

- Ricevimento pelli;
- Salatura manuale;
- Stoccaggio;
- Spedizione.

Durante il periodo di stagionatura si viene a creare la cosiddetta "salamoia", vale a dire un liquido di risulta dell'operazione di stagionatura ricco di cloruri. Tale liquido viene opportunamente trattato nell'impianto di depurazione interno al comparto.

Per ulteriori informazioni tecniche riguardanti l'impianto di depurazione e l'impianto frigorifero di stabilimento si rimanda rispettivamente ai paragrafi 2.4.4 e 2.4.5 della relazione tecnica di progetto.

In relazione alle fasi appena descritte e alle tipologie di sostanze inquinanti che possono generarsi, lo stabilimento ha adottato vari sistemi di abbattimento degli odori, che prevede principalmente quanto segue:

1. l'aria esausta dell'impianto per la lavorazione dei sottoprodotti di Cat.3 viene aspirata e trattata mediante biofiltri (punti di emissione ED1 e ED2); gli inquinanti odorigeni comprendono: ammine (trimetilammina), composti dello zolfo (DMDS), ammoniaca, aldeidi, ac. organici (butirrico), polveri, sostanze organiche volatili (SOV).
2. l'impianto di post-combustione dei fumi provenienti dalla lavorazione dei sottoprodotti di origine animale è dotato di un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni in atmosfera (punti di emissione T1 e T2); gli inquinanti monitorati sono: CO_T, NO_x, CO, NH₃, SO₂, polveri, HCl, HF e metalli pesanti.

Per quanto concerne i limiti ammissibili di emissione degli inquinanti odorigeni appena elencati e i risultati quantitativi risultanti dai monitoraggi effettuati si rimanda al paragrafo 2.7 della relazione tecnica di progetto (elaborato 1.1).

Per quanto riguarda gli scarichi idrici Realbeef ha chiesto ed ottenuto di poter scaricare le acque reflue depurate nella rete fognaria consortile per una portata annua pari a 64.819 mc/anno con provvedimento D.D. n. 33 del 19/02/2020. L'impianto di depurazione aziendale risulta in grado di trattare almeno 120.000 mc/anno di acque reflue aziendali, con il raggiungimento di obiettivi di qualità dello scarico molto inferiori alle concentrazioni limite previste dal Dlgs 152/06 per lo scarico in acque superficiali (tab.3 Allegato 5, parte III). I risultati delle campagne di monitoraggio sono riportati nel paragrafo 2.8 della relazione tecnica di progetto.

Ulteriori inquinanti provenienti dalle fasi produttive dello stabilimento sono classificabili come rifiuti e sono:

- fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti;
- oli per motori, ingranaggi e lubrificazione;
- imballaggi di materiali misti;
- ferro e acciaio;
- imballaggi in plastica;
- toner per stampa esauriti;

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di FLUMERI (AV)
---------------------------------------	-----------------------------

- Apparecchature elettriche fuori uso.
Dalle tabelle riportate nel paragrafo 2.9 della relazione tecnica di progetto è possibile evince il quantitativo di tali rifiuti in uscita dallo stabilimento.

Allegati alla presente scheda⁵	
Schema a blocchi del ciclo produttivo	Tav. 2.6

Eventuali commenti

⁵ - Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.

Il tecnico incaricato:

Ing. David
Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:

Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301

cod. fisc./P. IVA 02320560648

STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI SOTTOPRODOTTI CAT.3

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.4 | SCHEDA D

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

03

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	2° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	AGOSTO 2024
02	INTEGRAZ. VOLONTARIE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	SETTEMBRE 2024
03	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	SETTEMBRE 2024



Ditta richiedente REALBEEF SRL

Sito di Flumeri (AV)

**REGIONE CAMPANIA****SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹**

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note ** (Previsione e modalità di adeguamento)
PRESTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA <i>BAT 1: Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel predisporre e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) che includa tutti gli elementi seguenti:</i> [...]	L'azienda usa un Sistema di gestione ambientale non certificato secondo norma ISO 14001 o EMAS	Applicata	-
<i>BAT 2: Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel predisporre, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario degli input e degli output che includa tutti gli elementi seguenti:</i> [...] <i>Il livello di dettaglio e il livello di formalizzazione dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.</i>	Viene mantenuto un inventario degli input e degli output (energia, consumo di carburante, energia elettrica consumata, capi di bestiame macellati, ...). L'azienda, nell'ottica di un miglioramento continuo, intende potenziare l'acquisizione di informazioni riguardanti il consumo e l'uso dell'energia.	Applicata	
<i>BAT 3: Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un sistema di gestione delle sostanze chimiche (CMS) che includa tutti gli elementi seguenti:</i> [...]	Le sostanze chimiche utilizzate servono essenzialmente per la pulizia e sanificazione degli ambienti	Non applicata	La BAT sarà implementata entro il 30/06/2026 Nell'ambito del sistema di gestione ambientale saranno inserite una o più procedure /istruzioni operative finalizzate alla gestione delle sostanze chimiche

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

<p><i>BAT 4: Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni in tali condizioni di esercizio, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione delle OTNOC basato sui rischi che includa tutti gli elementi seguenti:</i></p> <p>[...]</p>	<p>Non applicata</p>	<p>Non applicata</p>	<p>La BAT sarà implementata entro il 30/06/2026</p> <p>Nell'ambito del sistema di gestione ambientale saranno inserite una o più procedure /istruzioni operative finalizzate alla gestione delle OTNOC-</p>
<p>MONITORAGGIO</p> <p><i>BAT 5: Per quanto riguarda i flussi delle acque reflue individuati nell'inventario degli input e degli output (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i parametri di processo principali (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) in punti chiave (ad esempio al punto di ingresso e/o uscita dal pretrattamento delle acque reflue, al punto di ingresso del trattamento finale delle acque reflue e al punto di fuoriuscita delle emissioni dall'installazione).</i></p>	<p>Per quanto riguarda le acque reflue destinate all'impianto di trattamento e depurazione, è presente una regolazione automatica della portata in ingresso dello stesso.</p> <p>Anche la gestione delle acque di prima pioggia è regolata da appositi strumenti elettronici atti a registrare gli eventi meteorici e a misurare i volumi da trattare.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p><i>BAT 6: La BAT consiste nel monitorare almeno una volta all'anno:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> — il consumo annuo di acqua ed energia; — la quantità annua di acque reflue prodotte; — la quantità annua di refrigeranti utilizzati per ricaricare il sistema o i sistemi di raffreddamento nei macelli. 	<p>Il Piano di monitoraggio e Controllo prevede il monitoraggio dell'energia e dell'acqua. Il monitoraggio avviene mediante idonei contatori. Vengono svolte analisi mensili per il monitoraggio degli scarichi in pubblica fognatura in cui è riportata, oltre ai dati di concentrazione degli inquinanti, anche la portata [mq/giorno].</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p><i>BAT 7: La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito (vedasi Tabella A sotto riportata) e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica</i></p>	<p>Le sostanze attualmente monitorate sono quelle riportate nel paragrafo 2.8, considerando per frequenza di campionamento una analisi al mese. La frequenza di monitoraggio richiesta dalla BAT è quindi rispettata tranne che per i seguenti parametri: SST, COD, Fosforo e Azoto totale.</p> <p>Rispetto a quanto indicato in tabella A, tra i parametri attualmente monitorati mancano gli AOX</p>	<p>Parzialmente applicata</p>	<p>La BAT sarà implementata entro il 30/06/2026</p> <p>Creazione di un piano di analisi con frequenze e limiti riportati nella tabella della BAT (Piano di misurazione e sorveglianza)</p>

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

<i>equivalente.</i>	(adsorbable organically bound halogens - composti organoalogenati adsorbibili).		
<i>BAT 8: La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate nell'atmosfera, almeno alla frequenza indicata di seguito (vedasi Tabella B sotto riportata) e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</i>	<p>Attualmente viene effettuato un campionamento all'anno, così come richiesto in Tabella B.</p> <p>Attualmente non vengono monitorati tutti i parametri richiesti sui punti emissivi presenti in stabilimento assoggettati alle presenti BAT.</p>	Parzialmente applicata	<p>La BAT sarà implementata entro il 30/06/2026</p> <p>Verrà adeguato l'inventario di parametri da sottoporre a monitoraggio in base a quanto richiesto dalla BAT, così come indicato nel Piano di Monitoraggio e Controllo.</p>
<p>EFFICIENZA ENERGETICA</p> <p><i>BAT 9: Al fine di migliorare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.</i></p> <p><i>a) Piano di efficienza energetica e audit</i></p> <p><i>b) Tecniche generalizzate di risparmio energetico</i></p>	<p>In fase di implementazione.</p> <p>L'impianto aziendale prevede le seguenti tecniche di risparmio energetico:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'utilizzo di combustibili alternativi, in particolare oltre al metano può essere utilizzato il grasso fuso proveniente dalle fasi di lavorazione interne allo stabilimento; - un impianto di recupero di calore ad olio diatermico con il quale una parte dell'energia prodotta dall'impianto termico viene riutilizzata per la creazione di vapore di processo 	Non applicata	<p>La BAT sarà implementata entro il 30/06/2027</p> <p>Sarà redatto un piano di efficienza energetica con conseguente piano di audit, i quali saranno svolti almeno con frequenza annuale.</p> <p>Per la tecnica b) è già iniziato il piano di ammodernamento energetico della centrale termica di stabilimento, che prevede l'utilizzo di un nuovo impianto combustore recuperativo Babcock INC DEO 10500 in sostituzione a quello già presente. Verrà inoltre implementata la copertura fotovoltaica ed implementato il sistema di illuminazione, sostituendo i punti luce con sistemi a più basso consumo.</p>
<p>CONSUMO DI ACQUA E PRODUZIONE DI ACQUE REFLUE</p> <p><i>BAT 10: Al fine di ridurre il consumo di acqua e la quantità delle acque reflue prodotte, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche a) e b), nonché un'opportuna combinazione delle tecniche da c) a k) descritte di seguito.</i></p> <p><i>a) Piano di gestione delle acque e audit idrici</i></p> <p><i>b) Segregazione dei flussi di acque</i></p> <p><i>c) Riutilizzo e/o riciclaggio</i></p>	<p>Ad oggi tutte le acque reflue prodotte dallo stabilimento vengono trattate, insieme alle acque di prima pioggia, nel depuratore aziendale.</p> <p>Per quanto riguarda il piano di gestione delle acque si notifica che i flussi in entrata nel depuratore sono regolati automaticamente, così come la preparazione e il dosaggio dei reagenti utilizzati.</p> <p>In termini di segregazione dei flussi idrici, la rete di raccolta acque meteoriche dei tetti non è indirizzata al depuratore ma viene convogliata verso la rete di fogna</p>	Applicata	-

<p>dell'acqua</p> <p>d) Ottimizzazione del flusso d'acqua</p> <p>e) Ottimizzazione e uso adeguato di manichette e ugelli per l'acqua</p> <p>f) Pulitura a secco</p> <p>g) Pulizia ad alta pressione</p> <p>h) Ottimizzazione del dosaggio delle sostanze chimiche e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (CIP)</p> <p>i) Pulizia con gel e/o schiuma a bassa pressione</p> <p>j) Ottimizzazione della progettazione e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni</p> <p>k) Pulizia tempestiva delle attrezzature</p>	<p>bianca consortile (vedasi elaborato 2.4_planimetria rete idrica dell'impianto).</p> <p>I flussi idrici sia in entrata che in uscita dallo stabilimento vengono periodicamente misurati.</p>		
<p>SOSTANZE NOCIVE</p> <p><i>BAT 11: Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre l'uso di sostanze nocive nelle operazioni di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche descritte di seguito.</i></p> <p>a) Selezione appropriata di prodotti chimici pulenti e/o disinfettanti</p> <p>b) Riutilizzo di prodotti chimici pulenti durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)</p> <p>c) Pulitura a secco</p> <p>d) Ottimizzazione della progettazione e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni</p>	<p>Ad oggi è presente una gestione ottimizzata delle aree di processo in funzione delle operazioni di pulizia. L'impianto di trasformazione comprende una zona «pulita» e una zona «sporca», adeguatamente separate. La zona sporca comprende il locale adibito alle attività di scarico dei sottoprodotti ed al lavaggio e sanificazione degli automezzi impiegati nella movimentazione.</p> <p>L'ubicazione e la struttura di tale area consente di impedire ogni rischio di contaminazione dei prodotti trasformati. Idonee procedure operative assicurano che gli addetti alle operazioni eseguite nella zona sporca non entrino nella zona pulita, se non dopo aver cambiato abiti da lavoro e calzature, o disinfettato questi ultimi. È stata opportunamente predisposta un'area con funzione di filtro.</p> <p>La pulizia delle aree, in ottica di contenere il consumo di acqua e il contenuto inquinante delle stesse, viene fatto preliminarmente a secco.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>

	(vedasi anche BAT 19)		
<p>USO EFFICIENTE DELLE RISORSE</p> <p><i>BAT 12: Al fine di migliorare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b), se del caso in combinazione con una o entrambe le tecniche c) e d) indicate di seguito.</i></p> <p><i>a) Riduzione al minimo della degradazione biologica dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili;</i></p> <p><i>b) Separazione e riciclo/recupero dei residui;</i></p> <p><i>c) digestione anaerobica;</i></p> <p><i>d) Recupero del fosforo come struvite.</i></p>	<p>I prodotti e i co-prodotti animali sono già conservati in recipienti o locali chiusi per il più breve tempo possibile, prima di un ulteriore trattamento. Le materie prime vengono prontamente refrigerate quanto necessario.</p> <p>Pertanto vi è completa separazione e recupero dei residui.</p>	Applicata	
<p>EMISSIONI NELL'ACQUA</p> <p><i>BAT 13: Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di stoccaggio temporaneo per le acque reflue prodotte.</i></p>	<p>L'impianto di depurazione già oggi dispone di una vasca di equalizzazione, che può assolvere anche alla funzione di stoccaggio tampone.</p> <p>Lo scarico delle acque reflue avviene comunque tutto in fognatura pubblica, in seguito al trattamento delle medesimo nel depuratore aziendale.</p> <p>Si ricorda comunque che il depuratore dello stabilimento è in grado di trattare almeno 120.000 mc/anno di acque reflue aziendali, a fronte di un massimo di 64.819 mc/anno autorizzati per lo scarico delle acque reflue depurate nella rete fognaria consortile, mantenendo gli obiettivi di qualità di scarico previsti dal Dlgs 152/06 per lo scarico in pubblica fognatura.</p>	Applicata	-
<p><i>BAT 14: Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.</i></p> <p><u>Trattamento preliminare, primario e generale</u></p> <p><i>a) Equalizzazione</i></p>	<p>Attraverso l'impianto di depurazione vengono svolte numerosi trattamenti, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> - flocculazione; - flottazione; - denitrificazione; - ossidazione biologica; 	Applicata	

Ditta richiedente REALBEEF SRL

Sito di Flumeri (AV)

<p>b) Neutralizzazione</p> <p>c) Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi o serbatoi di sedimentazione primaria</p> <p><u>Trattamento fisico-chimico</u></p> <p>d) Precipitazione</p> <p>e) Ossidazione chimica (ad esempio con ozono)</p> <p><u>Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario)</u></p> <p>f) Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana</p> <p><u>Denitrificazione</u></p> <p>g) Nitrificazione e/o denitrificazione</p> <p><u>Eliminazione del fosforo</u></p> <p>h) Precipitazione</p> <p>i) Rimozione biologica del fosforo intensificata</p> <p>j) Recupero del fosforo come struvite</p> <p><u>Rimozione finale dei solidi</u></p> <p>k) Coagulazione e flocculazione</p> <p>l) Sedimentazione</p> <p>m) Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione, osmosi inversa)</p> <p>n) Flottazione</p>	<p>- decantazione;</p> <p>- chiariflocculazione;</p> <p>- disidratazione e separazione fanghi.</p>		
<p>Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti</p> <p>Composti organoalogenati</p>	<p>Ad oggi non risultano monitorati gli AOX.</p> <p>I limiti per il Rame e per lo Zinco risultano rispettati come da campionamenti riportati al</p>	<p>Non applicata</p>	<p>La BAT sarà implementata entro il 30/06/2026</p> <p>Implementazione del monitoraggio degli AOX.</p>

Ditta richiedente REALBEEF SRL

Sito di Flumeri (AV)

<p><i>adsorbibili (AOX): 0,02 – 0,3 mg/l</i></p> <p><i>Rame (Cu): 0,01 – 0,2 mg/l</i></p> <p><i>Zinco (Zn): 0,05 – 0,5 mg/l</i></p>	paragrafo 2.8		
<p>EMMISSIONE DELL'ATMOSFERA</p> <p><i>BAT 15: Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera di CO, polveri, NOX e SOX derivanti dalla combustione (ad esempio in ossidatori termici o caldaie a vapore) di gas maleodoranti, compresi i gas incondensabili, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e una, o un'opportuna combinazione, delle tecniche da b) a d) indicate di seguito.</i></p> <p><i>a) Ottimizzazione dell'ossidazione termica o della combustione in caldaia;</i></p> <p><i>b) Rimozione di livelli elevati di precursori di SOX, NOX e polveri;</i></p> <p><i>c) Scelta del combustibile;</i></p> <p><i>d) Bruciatore a basse emissioni di NOX.</i></p>	<p>Come riportato anche per la BAT 9, l'impianto aziendale prevede le seguenti tecniche di ottimizzazione dei processi di combustione presso le centrali termiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'utilizzo di combustibili alternativi, in particolare oltre al metano viene utilizzato il grasso fuso proveniente dalle fasi di lavorazione interne allo stabilimento; - un impianto di recupero di calore ad olio diatermico con il quale una parte dell'energia prodotta dall'impianto termico viene riutilizzata per la creazione di vapore di processo. 	Applicata	-
<p><i>Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, NOX e SOX derivanti dalla combustione di gas maleodoranti, compresi i gas incondensabili, in ossidatori termici</i></p> <p><i>Polveri: < 1-5 mg/Nm3</i></p> <p><i>NOx: 50 – 200 mg/Nm3</i></p> <p><i>SOx: 6 – 100 mg/Nm3</i></p> <p><i>Livello indicativo di emissioni per le emissioni convogliate nell'atmosfera di CO derivante dalla combustione di gas maleodoranti, compresi i gas incondensabili, in ossidatori termici</i></p>	I limiti risultano rispettati come da campionamenti riportati al paragrafo 2.7	Applicata	-

CO: 3-30 mg/Nm3			
<p>RUMORE</p> <p><i>BAT 16: Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi seguenti:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - un protocollo contenente azioni appropriate e scadenze; - un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore; - un protocollo di risposta in caso di eventi identificati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze; - un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione al rumore, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione. <p><i>Applicabilità:</i></p> <p><i>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</i></p>	<p>Come da applicabilità della BAT, in questo caso specifico non è previsto né è stato dimostrato un disturbo acustico su recettori sensibili (vedasi allegato "1.5_Valutazione impatto acustico").</p> <p>Il Piano di Monitoraggio e Controllo prevede ad ogni modo un controllo periodico delle emissioni acustiche da svolgersi ogni 2 anni o in caso di modifiche sostanziali.</p>	/	-
<p><i>BAT 17: Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici; b) Misure operative; c) Apparecchiature a bassa rumorosità; d) Apparecchiature per il 	<p>I portoni sono dotati di sistema di chiusura e apertura automatica; vengono aperti solo se necessario.</p> <p>Il funzionamento dello stabilimento, e quindi di tutte le sorgenti acustiche identificate (area stoccaggio bestiame, impianti tecnologici, ecc.), è limitato al periodo diurno.</p>	Applicata	-

Ditta richiedente REALBEEF SRL

Sito di Flumeri (AV)

<p>contenimento del rumore; e) Abbattimento del rumore.</p>			
<p>ODORI</p> <p><i>BAT 18: Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi seguenti:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - un protocollo contenente azioni appropriate e scadenze; - un protocollo di monitoraggio degli odori, che può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori; - un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze; - un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurare/valutare l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. <p><i>Applicabilità:</i></p> <p><i>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</i></p>	<p>In fase di implementazione</p> <p>Presso i due sistemi di abbattimento corrispondenti ai due impianti a biofiltro vengono monitorati gli effluenti odorigeni (in termini di UO/Nm³)</p>	<p>Non applicata</p>	<p>La BAT sarà implementata entro il 30/06/2026</p> <p>Nell'ambito del sistema di gestione ambientale sarà inserito un piano di gestione degli odori che conterrà i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un protocollo contenente azioni appropriate e scadenze; - un protocollo di monitoraggio degli odori, che può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori; - un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze; - un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurare/valutare l'esposizione dei ricettori; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.
<p><i>BAT 19: Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni odorogene, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.</i></p> <p><i>a) Pulizia periodica delle installazioni e delle apparecchiature;</i></p>	<p>L'impianto di trasformazione comprende una zona «pulita» e una zona «sporca», adeguatamente separate. La zona sporca comprende il locale adibito alle attività di scarico dei sottoprodotti ed al lavaggio e sanificazione degli automezzi impiegati nella movimentazione.</p> <p>I contenitori, i recipienti ed i</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

<p><i>b) Pulizia e disinfezione dei veicoli e delle apparecchiature utilizzati per trasportare e consegnare i sottoprodotti di origine animale e/o i coprodotti commestibili;</i></p> <p><i>c) Conservazione dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili in luoghi o contenitori chiusi in fase di trasporto, ricezione, carico/scarico e stoccaggio;</i></p> <p><i>d) Riduzione al minimo della biodegradazione dei sottoprodotti di origine animale e/o dei coprodotti commestibili;</i></p> <p><i>e) Estrazione dell'aria il più vicino possibile alla fonte odorigena.</i></p>	<p>veicoli utilizzati per il trasporto di materiale non trasformato vengono puliti in quest'area in maniera tale che i reflui che si generano vengono raccolti in un pozzetto sottostante l'area ed inviati al trattamento biologico.</p> <p>L'ubicazione e la struttura di tale area consente di impedire ogni rischio di contaminazione dei prodotti trasformati. Idonee procedure operative assicurano che gli addetti alle operazioni eseguite nella zona sporca non entrino nella zona pulita, se non dopo aver cambiato abiti da lavoro e calzature, o disinfettato questi ultimi. Opportunamente è stata predisposta un'area con funzione di filtro.</p> <p>Analogamente a quanto sopra, viene assicurato che gli utensili non vengano portati dalla zona sporca a quella pulita, a meno che non siano stati prima puliti e disinfettati. L'impianto di trasformazione è munito di installazioni appropriate per la pulizia e la disinfezione dei contenitori o recipienti utilizzati per i sottoprodotti di origine animale, nonché dei veicoli usati per il trasporto.</p> <p>Mediante apposita idropulitrice viene effettuata la disinfezione delle ruote dei veicoli in uscita dalla zona sporca dell'impianto di trasformazione.</p> <p>I sottoprodotti di origine animale permangono sempre in ambienti chiusi.</p>		
<p>USO DI REFRIGERANTI</p> <p><i>BAT 20: Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di</i></p>	<p>L'impianto frigorifero è del tipo a compressione di ammoniaca in ciclo monofase con economizzatore per la bassa temperatura.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>

riscaldamento globale.			
<p>EFFICIENZA ENERGETICA</p> <p><i>BAT 21: Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche descritte nella BAT 9 in combinazione con le due tecniche descritte di seguito.</i></p> <p><i>a) Piano di gestione delle attività di refrigerazione</i></p> <p><i>Il piano di gestione delle attività di refrigerazione fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT1) e comprende: monitoraggio del consumo energetico del sistema di refrigerazione, misure operative quali l'ispezione e la manutenzione delle apparecchiature e, ove possibile, la chiusura delle porte, utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto, monitoraggio delle perdite di refrigerante.</i></p> <p><i>b) Tecniche di scottatura efficiente dei suini e/o del pollame</i></p> <p><i>Tali tecniche comprendono:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> — <i>scottatura a vapore dei suini;</i> — <i>scottatura a immersione dei suini e/o del pollame con sistemi a flusso d'acqua ottimizzato</i> 	<p>Il funzionamento dell'impianto frigorifero viene continuamente controllato dal sistema di supervisione che registra in un archivio storico le temperature delle celle e dei locali di produzione, gli eventuali allarmi e/o le anomalie di funzionamento.</p> <p>Il sistema di supervisione, in funzione della temperatura presente nelle singole celle, provvede ad accendere o spegnere un numero adeguato di aerorefrigeranti per mantenerne il valore nell'intorno del set-point fissato.</p> <p>Durante il turno di lavoro, l'operatore verifica periodicamente i parametri di funzionamento dell'impianto, sia tramite il sistema di supervisione, che tramite la strumentazione in campo ed annota su di un apposito scheda i controlli atti a controllare le condizioni dell'impianto, le manutenzioni effettuate e tutti gli interventi che determinano una qualunque variazione delle condizioni di funzionamento dell'impianto frigorifero.</p> <p>Come ulteriore protezione all'interno della sala macchine frigorifere e nella sala lavorazione dove verranno posizionati i tunnel di congelamento rapido saranno installati complessivamente n.7 rivelatori di ammoniaca di cui n°5 verranno installati in sala macchine e n.2 rilevatori di ammoniaca nella sala lavorazione dove verranno posizionati i tunnel di congelamento rapido.</p> <p>Operativamente il sistema di abbattimento è costituito da una carrozzeria in lamiera di acciaio zincato installato sul coperto della sala macchine all'interno del quale sono installati i due ventilatori di estrazione e gli ugelli spruzzatori d'acqua a cono pieno di spruzzamento dell'acqua di abbattimento.</p>	<p>Non applicata</p> <p>(Il punto b non è applicabile in quanto presso lo stabilimento non si lavorano suini e/o pollame)</p>	<p>La BAT sarà implementata entro il 30/06/2027</p> <p>Verrà redatto un apposito Piano di Gestione il quale comprenderà le attività attualmente svolte ed inerenti l'impianto frigorifero.</p>

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

<p><i>BAT 21: BAT-AEPL per il consumo energetico netto specifico nei macelli</i></p> <p>→ <i>bestiame (media annua):</i> 116 – 240 kWh/tonnellata di carcasse</p> <p><i>Il limite superiore dell'intervallo BAT-AEPL può essere superiore e fino a 415 kWh/tonnellata di carcasse se il consumo energetico netto specifico include l'energia consumata dalle attività FDM (Food, Drink and Milk)</i></p> <p>30 – 80 kWh/animale</p> <p><i>Il limite superiore dell'intervallo BAT-AEPL può essere superiore e fino a 150 kWh/tonnellata di carcasse se il consumo energetico netto specifico include l'energia consumata dalle attività FDM (Food, Drink and Milk)</i></p>	<p>In riferimento ai dati dei consumi ottenuti e relativi all'anno 2022</p> <p>- consumo energetico - en. elettrica (paragrafo 2.11): 169.000 kWh (prodotta) + 4.096.220 kWh (acquistata) = 4.265.200 kWh</p> <p>- consumo energetico – gas metano: 7.661.000 kWh</p> <p>- capi bovini (paragrafo 2.5): 50.225</p> <p>→ <u>consumo energetico: 237,45 kWh/animale</u></p> <p>→ <u>considerando 270 kg a carcassa: 879,46 kWh/ton di carcasse</u></p>	<p>Non applicata</p>	<p>La BAT sarà implementata entro il 30/06/2027</p> <p>Allo stato attuale il consumo energetico imputabile all'attività di macellazione viene stimato a partire dal consumo energetico dell'intero stabilimento. L'azienda implementerà dunque un sistema di contatori finalizzato a determinare con maggior precisione il consumo energetico derivante dalle diverse fasi produttive, al fine di rispettare i livelli di prestazione ambientale associati al consumo specifico di energia.</p>
<p>CONSUMO DI ACQUA E PRODUZIONE DI ACQUE REFLUE</p> <p><i>BAT 22: Al fine di ridurre il consumo di acqua e la quantità delle acque reflue prodotte, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche a) e b) illustrate nella BAT 10, nonché un'opportuna combinazione delle tecniche da c) a k) illustrate nella medesima BAT e delle tecniche descritte di seguito.</i></p> <p><i>a) svuotamento a secco degli stomaci bovini</i></p> <p><i>b) raccolta a secco del contenuto dell'intestino tenue dei suini</i></p> <p><i>c) tecniche per una scottatura efficiente (vedi BAT 21.b)</i></p>	<p>Vengono applicate le tecniche (a) e (b) indicate nella BAT 10 (piano di gestione dell'acqua e segregazione dei flussi idrici), la tecnica (d) (ottimizzazione del flusso d'acqua attraverso l'utilizzo di dispositivi di controllo in grado di regolare automaticamente il flusso d'acqua alla quantità minima necessaria) e lo svuotamento a secco degli stomaci bovini.</p>	<p>Applicata</p>	
<p><i>BAT 22: BAT-AEPL specifiche per lo scarico di acque reflue</i></p>	<p>Considerando le autorizzazioni vigenti per gli scarichi idrici ed il consumo di capi bovini per l'anno 2022:</p>	<p>Non applicata</p>	<p>La BAT sarà implementata entro il 30/06/2027</p> <p>Allo stato attuale il consumo idrico imputabile all'attività di macellazione</p>

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

<p>→ <i>bestiame (media annua):</i> 1,85 – 3,90 m3/tonnellata di carcasse</p> <p><i>Il limite superiore dell'intervallo BAT-AEPL può essere superiore e fino a 5,25 m3/tonnellata di carcasse nel caso in cui lo scarico specifico delle acque reflue includa l'acqua utilizzata dalle attività FDM.</i></p> <p>0,30 – 1,30 m3/animale</p> <p><i>Il limite superiore dell'intervallo BAT-AEPL può essere superiore e fino a 2,45 m3/animale nel caso in cui lo specifico scarico di acque reflue includa l'acqua utilizzata dalle attività FDM.</i></p>	<p>- in fognatura pubblica: 64.819 m³/a</p> <p>- capi bovini: 50.225</p> <p>→ <u>scarico per capo: 1,29 m³/animale</u></p> <p>→ <u>scarico per tonnellata di carcasse: 4,78 m³/ton</u></p>		<p>viene stimato a partire dal consumo energetico dell'intero stabilimento. L'azienda potrà dunque implementare un sistema di contatori finalizzato a determinare con maggior precisione il consumo energetico derivante dalle diverse fasi produttive.</p>
<p>USO DI REFRIGERANTI</p> <p><i>BAT 23: Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le perdite di refrigerante, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e una o entrambe le tecniche b) e c) indicate di seguito.</i></p> <p><i>a) piano di gestione delle attività di refrigerazione</i></p> <p><i>b) manutenzione preventiva e correttiva</i></p> <p><i>c) uso di rilevatori di perdite di refrigerante</i></p> <p><i>Livello indicativo di emissione (media continua su tre anni): <1 – 5 % (percentuale del refrigerante totale contenuto nel sistema)</i></p>	<p>Ad oggi l'azienda dispone di un piano di manutenzione ordinaria da parte di ditta esterna e un sistema di rilevamento perdite (tecnica b e c).</p>	<p>Non applicata</p>	<p>Per la tecnica a) sarà redatto un piano di gestione dell'impianto di refrigerazione.</p>
<p>EFFICIENZA ENERGETICA</p> <p><i>BAT 24: Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche descritte nella BAT 9, se del caso in combinazione con evaporatori a effetto multiplo.</i></p>	<p>Vengono utilizzate tecniche di risparmio energetico (vedi BAT 9) ma il piano di efficienza energetica è ancora in fase di implementazione.</p>	<p>Non applicata</p>	<p>La BAT sarà implementata entro il 30/06/2027</p>

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

<p><i>Descrizione:</i></p> <p>Sono utilizzati evaporatori a effetto multiplo per eliminare l'acqua dalle miscele liquide generate ad esempio durante il rendering e la fusione di grassi e la produzione di farina di pesce e olio di pesce. Il vapore passa attraverso una serie di camere in successione, ciascuna delle quali a una temperatura e una pressione inferiori a quelle precedenti.</p>			
<p><i>Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico netto di energia negli impianti che trasformano sottoprodotti di origine animale e/o coprodotti commestibili</i></p> <p><i>Tipo di impianto/processo:</i> "rendering, fusione del grasso, lavorazione del sangue e/o delle piume"</p> <p>→ kWh/tonnellata di materia prima: 120 - 910 (media annua)</p>	<p>Considerando un peso medio di 500 kg per singolo capo bovino, si ha per l'anno 2022:</p> <ul style="list-style-type: none"> - capi bovini: 50.225 = 25.112,5 ton - sottoprodotti di origine animale: 5.964,816 ton - consumo energetico: 11.926.220 kWh <p>→ <u>383,76 kWh/ton</u></p>	Applicata	-
<p>CONSUMO DI ACQUA E PRODUZIONE DI ACQUE REFLUE</p> <p><i>Consumo di acqua e produzione di acque reflue</i></p> <p><i>BAT-AEPL per specifici scarichi di acque reflue.</i></p> <p><i>Tipo di impianto/processo:</i> "rendering, fusione del grasso, lavorazione del sangue e/o delle piume"</p> <p>→ m³/tonnellata di materia prima: 0,2 - 1,55 (media annua)</p>	<p>Considerando le autorizzazioni vigenti per gli scarichi idrici ed il consumo di capi bovini per l'anno 2022:</p> <ul style="list-style-type: none"> - in fognatura pubblica: 64.819 m³/a - capi bovini: 50.225 = 25.112,5 ton - sottoprodotti di origine animale: 5.964,816 ton <p>→ <u>2,09 m³/ton</u></p>	Non applicata	<p>La BAT sarà implementata entro il 30/06/2027</p> <p>Ad oggi non è infatti possibile capire quale sia il consumo idrico per la sola attività di rendering.</p>
<p>EMISSIONI IN ATMOSFERA</p> <p><i>BAT 25: Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di composti organici e composti maleodoranti, inclusi H₂S e NH₃, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche</i></p>	<p>Tecnica di riferimento già attualmente utilizzate in stabilimento: biofiltro, scrubber, combustione in caldaia a vapore di gas maleodoranti, compresi i gas incondensabili</p>	Applicata	-

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

<p><i>indicate di seguito.</i></p> <p>a) condensazione;</p> <p>b) adsorbimento;</p> <p>c) biofiltro;</p> <p>d) combustione in una caldaia a vapore di gas maleodoranti, compresi i gas non condensabili;</p> <p>e) ossidazione termica;</p> <p>f) scrubber a umido;</p> <p>g) bioscrubber.</p>			
<p><i>Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'aria di odori, composti organici, NH3 e H2S derivanti da fusione, fusione dei grassi, lavorazione del sangue e/o delle piume</i></p> <p>→ Concentrazione di odori: 200 – 1.100 ouE/m³</p> <p>→ TVOC : 0,5–16 mg C/Nm³</p> <p>→ H2S: < 0,1 – 1 mg/Nm³</p> <p>→ NH3: 0,1 – 4 mg/Nm³</p>	<p>Per il momento i limiti di concentrazione vengono rispettati nei seguenti casi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - conc. di odori: limite rispettato per entrambi i due punti emissione corrispondenti ai biofiltri; - TVOC non monitorato presso i biofiltri ed il punto di emissione T1 (T2 non risulta essere un'emissione convogliata derivante da operazione di rendering); - H₂S: parametro non monitorato ma inserito nel PMeC come da richiesta ricevuta dall'AC; - NH₃: limite rispettato sia per i biofiltri che per il punto T1; 	Non applicata	La BAT sarà implementata entro il 31/12/2025

* Applicata, non applicata, non applicabile . ** Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile .

Tabella A

Sostanza/Parametro	Attività	Standard	Frequenza minima di monitoraggio
Alogeni organici adsorbibili (AOX) ^{(2) (3)}	Tutte le attività	EN ISO 9562	Una volta ogni 3 mesi
Domanda biochimica di		Diversi standard EN	Una volta ogni mese

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

ossigeno (BODn) ⁽⁵⁾		disponibili (ad es. EN 1899-1, EN ISO 5815-1)	
Domanda chimica di ossigeno (COD) ^{(5) (6)}		Nessuno standard EN disponibile	
Azoto totale (TN) ⁽⁵⁾		Diversi standard EN disponibili (ad es. EN 12260, EN ISO 11905-1)	
Carbonio organico totale (TOC) ^{(5) (6)}		EN 1484	Una volta ogni settimana
Fosforo totale (TP) ⁽⁵⁾		Diversi standard EN disponibili (ad es. EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 11885)	
Solidi sospesi totali (TSS) ⁽⁵⁾		EN 872	
Metalli: Rame (Cu) ^{(2) (3)} , Zinco (Zn) ^{(1) (2)}	Macelli	Vari standard EN disponibili (ad es. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 o EN ISO 15586)	Una volta ogni 6 mesi
Cloruro (Cl-) ^{(2) (3)}	<ul style="list-style-type: none"> • Macelli • Pelle/salatura pelli • Produzione di gelatina utilizzando ossa come materia prima 	Diversi standard EN disponibili (ad es. EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	Una volta ogni mese

(1) In caso di scarichi discontinui ad una frequenza inferiore alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per scarico.

(2) Nel caso degli scarichi indiretti, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta a una volta l'anno per Cu e Zn e una volta ogni sei mesi per AOX e Cl- se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati.

(3) Il monitoraggio si applica solo se la sostanza/il parametro in esame è considerata/o rilevante nel flusso delle acque reflue sulla base dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2.

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

(4) La frequenza minima del monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni sei mesi se è dimostrato che i livelli delle emissioni sono sufficientemente stabili.

(5) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti.

(6) Sono monitorati la COD o il TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.

(7) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta a una volta al mese se è dimostrato che i livelli delle emissioni sono sufficientemente stabili.

Tabella B

Sostanza/Parametro	Attività/Processi	Standard	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾
CO	Combustione (ad es. in ossidatori termici o caldaie a vapore) di gas maleodoranti, compresi i gas non condensabili	EN 15058	Una volta all'anno
	Incenerimento delle carcasse		
Polvere	Combustione (ad es. in ossidatori termici o caldaie a vapore) di gas maleodoranti, compresi i gas non condensabili	EN 13284-1	
	Incenerimento delle carcasse		
NO _x	Combustione (ad es. in ossidatori termici o caldaie a vapore) di gas maleodoranti, compresi i gas non condensabili	EN 14792	
	Incenerimento delle carcasse		
SO _x	Combustione (ad es. in ossidatori termici o caldaie a vapore) di gas maleodoranti, compresi	EN 14791	

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

	i gas non condensabili		
	Incenerimento delle carcasse		
H ₂ S	Rendering, fusione del grasso, lavorazione del sangue e/o delle piume ⁽²⁾	Nessuno standard EN disponibile	
NH ₃	Combustione (ad es. in ossidatori termici o caldaie a vapore) di gas maleodoranti, compresi i gas non condensabili	EN ISO 21877	
	Incenerimento delle carcasse		
TVOC	Rendering, fusione del grasso, lavorazione del sangue e/o delle piume	EN 12619	
	Combustione (ad es. in ossidatori termici o caldaie a vapore) di gas maleodoranti, compresi i gas non condensabili		
	Incenerimento delle carcasse		
Concentrazione di odori	Macelli ^{(3) (4)}	EN 13725	
	Incenerimento delle carcasse ⁽³⁾		
	Produzione gelatina ⁽³⁾		
	Produzione di farina di pesce e olio di pesce ⁽³⁾		
	Rendering, fusione del grasso, lavorazione del sangue e/o delle piume ⁽³⁾		
HCL	Incenerimento delle	EN 1911	

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

HF	carcasce	Nessuno standard EN disponibile	
Hg		EN 13211	
Metalli e metalloidi tranne il mercurio (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V)		EN 14385	
PCDD/F		EN 1948-1 EN 1948-2 EN 1948-3	

(1) Per quanto possibile, le misurazioni sono effettuate al livello massimo di emissioni previsto in condizioni di esercizio normali.

(2) Il monitoraggio si applica solo se l'H₂S è considerato rilevante nel flusso degli scarichi gassosi sulla base dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2.

(3) Comprende la combustione (ad esempio in ossidatori termici o caldaie a vapore) di gas maleodoranti, compresi i gas incondensabili.

(4) Il monitoraggio si applica solo se l'odore è considerato rilevante nel flusso degli scarichi gassosi sulla base dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2.

Allegati alla presente scheda ²	
Relazione tecnica – capitolo 3	Elaborato 1.1
...	Y...

Eventuali commenti

1 - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

- a. dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

2- Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

Il tecnico incaricato:

Ing. David Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:

Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301

cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3**

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.5

SCHEDA E

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

02

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	1° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	DICEMBRE 2023
02	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹**

Si rimanda a quanto riportato nell'elaborato "1.4_Sintesi non tecnica".

Eventuali commenti

¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:
Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301
cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3**

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.6

SCHEDA E-BIS

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

01

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 6.4 a), 6.5**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Realbeef srl
Anno di fondazione	2004
Gestore Impianto IPPC	Gerardo Cozza
Sede Legale	Loc. Tierzi – zona ASI, Flumeri (AV) - 83040
Sede operativa	Loc. Tierzi – zona ASI, Flumeri (AV) - 83040
UOD di attività	Servizio territoriale provinciale Avellino
Codice ISTAT attività	15.11
Codice attività IPPC	6.4 a, 6.5
Codice NOSE-P attività IPPC	105.3, 105.14
Codice NACE attività IPPC	15, 15
Codificazione Industria Insalubre	DM 5 settembre 1994 Allegato I, lettera C
Dati occupazionali (anno 2020)	113 addetti (l'azienda si avvale anche di personale di cooperativa)
Giorni/settimana	5/7
Giorni/anno	260

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito: si veda quanto riportato in Relazione tecnica nel sottocapitolo 2.2 “Inquadramento urbanistico-territoriale”

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Realbeef srl è un impianto per la macellazione di capi bovini e bufalini e il rendering di SOA cat.3 per la produzione di grasso animale raffinato e farina proteica. L'attività è iniziata nel 2004. L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N° Progr.	Attività IPPC	Capacità massima degli impianti IPPC	
		[valore]	[unità di riferimento]
1	Macelli aventi una capacità di produzione di carcasse > 50 Mg/giorno	65	Mg/giorno
2	Impianto per eliminazione o il recupero di carcasse e di residui animali Cat.3	45	Mg/giorno

Tabella 1. Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- ❖ in 3 capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa 9,80 m;

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
24.819	8751,22	10.146,72	3380,12

Tabella 2. Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento Realbeef srl adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI ISO 14001 ma non certificato, per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ALTRO
Numero certificazione/registrazione	-	-	-	-
Data emissione	-	-	-	-

Tabella 3. Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Flumeri (AV) in loc. Tierzi – zona ASI. L'area è destinata dal PRG

del Comune ad “uso industriale; su di essa esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici (Area a rischio molto elevato e area di possibile ampliamento dei fenomeni franosi cartografati all’interno, ovvero di primo distacco. Si veda Tav. 2.5_Planimetria dei vincoli), e si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 180 metri dall’impianto (1.3_Valutazione preliminare impatto acustico). La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SP235.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	N° autoriz. e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
AIA	D.D. 514/2013	2022	Regione Campania	D. Lgs. 59/2005	
Acqua	Autorizzazione n.3176	2022			Scarico in corpo idrico superficiale
	Contratto Consorzio CGS 16/09/2011	-	Consorzio CGS	-	Rinnovo tacitamente
Rifiuti	NA 01907	2022	Albo Gestori Rifiuti Sez. Regione Campania	D. lgs. 152/06	Attività di raccolta e trasporto dei propri rifiuti
	27/07/07				
PCB/PCT	N.A.	-	-	-	-
OLII	N.A.	-	-	-	-
FANGHI	N.A.	-	-	-	-
Sistema gestione sicurezza (attività rischio incidente rilevante DPR 334/99)	N.A.	-	-	-	Non si tratta di azienda a rischio di incidente rilevante
PERMESSO DI COSTRUIRE	03/2020 PG 1536 del 06/03/2020	--	Comune di Flumeri	DPR 380/01	
CPI	N° 32/106	2022	Comando VV.FF Avellino	DPR 37/98	-
Autorizzazione “gas tossici”	Prot. N°2328	-	Comune di Flumeri	-	Ammoniaca NH3 a servizio dell’impianto frigo
	28/06/2008				

Settore interessato	N° autoriz. e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Approvvigionamento idrico	Contratto Consorzio CGS	-	Consorzio ASI	-	Prorogato tacitamente
	28/6/2007				
Autorizzazione sanitaria impianto IPPC 6.4.a	IT 2857 M 27/5/2013	-	Giunta Regionale della Campania	D.D. n.12	-
	IT 2857 F 27/05/2013	-	Giunta Regionale della Campania	D.D. n.12	-
Autorizzazione sanitaria impianto IPPC6.5	ABP1167PROCP3	-	Giunta Regionale della Campania	D.D. n.13	-
	2013				

Tabella 4. Stato autorizzativo dello stabilimento

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Realbeef srl è il macello e la lavorazione di sottoprodotti di origine animale di cat.3.

B.2.2 Materie prime

N° progr.	Descrizione	Stato fisico	Quantità annue utilizzate		
			[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	CAPI (BOVINI)	Solido	2020	41.910	n° capi
2	SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE	Solido	2020	239	Mg

N° progr.	Descrizione	Stato fisico	Quantità annue utilizzate		
			[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	CAPI (BOVINI)	Solido	2021	43.794	n° capi
2	SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE	Solido	2021	7296,113	Mg

N° progr.	Descrizione	Stato fisico	Quantità annue utilizzate		
			[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	CAPI (BOVINI)	Solido	2022	50.225	n° capi
2	SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE	Solido	2022	5964,816	Mg

Tabella 5. Materie prime

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico massimo della ditta ammonta a circa 120.000 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 460 m³.

Si tratta di acqua proveniente pozzo di proprietà e acquedotto consortile.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature. Il carburante è impiegato per l'alimentazione della centrale termica.

Anno di riferimento		2020	
Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)
IPPC 6.5 IPPC 6.4 a	Rendering SOA3	24.214,453	4.959,553
	Macellazione	<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S

Anno di riferimento		2021	
Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)
IPPC 6.5 IPPC 6.4 a	Rendering SOA3	15.623	4.578,763
	Macellazione	<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S

Anno di riferimento		2022	
Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)
IPPC 6.5 IPPC 6.4 a	Rendering SOA3	7.661	4.265,200
	Macellazione	<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S

Rifiuti

Anno 2020

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice EER ³	Classificazione	Stato fisico
	Mg/anno	m ³ /anno				
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	466,51		Depuratore aziendale	02.02.04	Non pericoloso	Solido
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,2		Intero stabilimento	13.02.08*	Pericoloso	Liquido
Imballaggi di materiali misti	3,42		Intero stabilimento	15.01.06	Non pericoloso	Solido
Ferro e acciaio	7,03		Intero stabilimento	17.04.02	Non pericoloso	Solido
Imballaggi in plastica	2,00		Intero stabilimento	15.01.02	Non pericoloso	Solido

Anno 2021

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice EER ³	Classificazione	Stato fisico
	Mg/anno	m ³ /anno				
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	614,01		Depuratore aziendale	02.02.04	Non pericoloso	Solido
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317		0,01	Intero stabilimento	08.03.18	Non pericoloso	Solido
Imballaggi di materiali misti	2,42		Intero stabilimento	15.01.06	Non pericoloso	Solido
Ferro e acciaio	1,84		Intero stabilimento	17.04.02	Non pericoloso	Solido

Anno 2022

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice EER ³	Classificazione	Stato fisico
	Mg/anno	m ³ /anno				
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	466,51		Depuratore aziendale	02.02.04	Non pericoloso	Solido
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,8		Intero stabilimento	13.02.08*	Pericoloso	Liquido
Imballaggi di materiali misti	5,5		Intero stabilimento	15.01.06	Non pericoloso	Solido
Ferro e acciaio	5,4		Intero stabilimento	17.04.02	Non pericoloso	Solido
Apparecchature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	0,47		Intero stabilimento	16.02.14	Non pericoloso	Solido
Apparecchature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160212	0,04		Intero stabilimento	16.02.13	Pericoloso	Solido

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in **Tavola 4.8**. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della Realbeef srl sono localizzate in 7 punti di emissione (indicati come T1, T2, E1, E4, E5, ED1, ED2, ED3, con riferimento a Tav. 2.3) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Centrale termica impianto di macellazione - E1, E4, E5;
- Centrale termica impianto rendering SOA cat.3 – T1, T2;
- Biofiltri – ED1, ED2;
- Vasca di decantazione - ED3.

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in **scheda L**.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Lo stabilimento Realbeef srl sito nel comune di Flumeri (AV) è dotato di un impianto di depurazione aziendale per il trattamento delle acque reflue prodotte dalle varie attività lavorative. Al medesimo impianto di depurazione vengono convogliate anche le acque di prima pioggia raccolte all'interno dell'area dello stabilimento. Una volta trattate, le acque reflue vengono tutte scaricate in pubblica fognatura.

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC*					
Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.)	Flusso di massa	Unità di misura	Valore limite
intero complesso IPPC	1	COD	10.395	kg/a	50.000 kg/a
intero complesso IPPC	1	Azoto totale	1445,70	kg/a	50.000 kg/a
intero complesso IPPC	1	Fosforo totale	36,71	kg/a	5.000 kg/a
intero complesso IPPC	1	Cloruri	33.390	kg/a	2.000.000 kg/a

*Nota: il flusso di massa degli inquinanti riportata in tabella riguarda la stima effettuata a partire dai dati relativi all'anno 2019, considerando gli interventi in progetto per l'impianto di depurazione di Realbeef srl (cfr. Relazione Tecnica)

Tabella 6. Inquinanti caratteristici dello scarico

N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato		Impianti/-fasi di trattamento	
				Anno di riferimento	Portata media		
					m ³ /g		m ³ /a

1	Acque reflue: Intero complesso IPPC e NON IPPC	• Con- tinuo 24 h/giorno	Fognatura pubblica consortile	-	-	64.819	Depuratore e tipo biologico
---	--	-----------------------------------	-------------------------------------	---	---	--------	-----------------------------------

Tabella 7. Scarichi idrici dell'impianto

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

- Aree di scarico bestiame;
- Filiera lavorazione carni;
- Impianti tecnologici;
- Aree di pulizia;
- Area di spedizione;
- Area parcheggio;
- Impianto rendering;
- Impianto disosso;
- Impianto depurazione.

Il Comune di Flumeri (AV) ha provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale Realbeef srl **non** è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

Per l'inquadramento dell'applicazione delle MTD all'interno degli impianti IPPC 6.4 a e 6.5 all'interno dello stabilimento Realbeef srl si rimanda alla Valutazione Integrata Ambientale riportata nel capitolo 3 della Relazione Tecnica.

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti 3 punti di emissioni odorigene, dovute alle seguenti lavorazioni:

- Biofiltri;
- Vasca di decantazione.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

I valori di emissione in atmosfera saranno monitorati, come da Piano di Monitoraggio e Controllo, da personale qualificato esterno secondo i limiti previsti da D.Lgs. 152/06. Si rimanda all'elaborato 1.2_Piano di Monitoraggio e Controllo e scheda L.

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante

l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Realbeef srl è presente uno scarico idrico derivante dall'impianto di depurazione aziendale. Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario sono scaricate le acque meteoriche di prima pioggia che insistono sull'insediamento industriale.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

Nel caso lo scarico venga effettuato in acque superficiali il gestore deve rispettare i parametri previsti dalla Tab.3 All. 5 parte 3 del D.Lgs. 152/06.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento sono riportati nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
2. L'accesso ai punti di prelievo è a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni sono a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente sono asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Flumeri (AV) e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili,

necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;

3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Flumeri (AV).

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Flumeri (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino.

B.5.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- ❖ Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- ❖ Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- ❖ L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- ❖ Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- ❖ La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
- ❖ Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti

stoccati.

- ❖ I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- ❖ Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- ❖ La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- ❖ Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Flumeri (AV), alla Provincia di Avellino e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato_.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Flumeri (AV) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

B.5.7 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

B.5.8 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.

Il tecnico incaricato:
Ing. David
Negrini
T - 351 803 8331
@ - david.negrini@studionema.com



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:
Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301
cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3
IPPC 6.4a
IPPC 6.5**

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE
D.lgs. 152/2006 Art. 29**

3.7 | SCHEDA F

Data: **GIUGNO 2023**

Scala:

Revisioni: **02**

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	1° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	DICEMBRE 2023
02	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024


SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹

* Per la determinazione dell'impianto di utilizzo di ciascuna sostanza, preparato e materia prima si rimanda alla Relazione tecnica.

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	CAPI (BOVINI)	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/> mp	Solido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	42.513	n° capi
		<input type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> Stalla di sosta e corsie di macellazione	<input type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
2	SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Solido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	6385	ton
		<input type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> Tramogge di carico - scarrabili in ambiente esterno	<input type="checkbox"/> ma							
		<input checked="" type="checkbox"/> ms		<input checked="" type="checkbox"/> ms							
3	PRODOTTI CHIMICI PER SANIFICAZIONE E PULIZIA	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/> mp	Liquido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	9,2	ton
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
4	PRODOTTI CHIMICI PER TRATTAMENTO ACQUE	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Liquido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	107,5	ton
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							

¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpendo - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare "prodotti vernicianti a base solvente", nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
5	OLI E LUBRIFICANTI	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Liquido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	2,5	ton
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
6	CARTA E CARTONE	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Solido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	17,0	ton
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> Area circoscritta di magazzino	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
7	LEGNO	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Solido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	56,25	ton
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> Area circoscritta di magazzino	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
8	PLASTICA	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Solido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	5,5	ton
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> Area circoscritta in magazzino	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
9	ACCIAIO	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Solido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	7,0	ton
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> Area circoscritta di magazzino	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
10	AMMONIACA	<input type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> Serbatoi + circuito chiuso impianto frigorifero	<input type="checkbox"/> mp	Gassoso	N.A.	N.A.	N.A.	2023	3300	kg
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							

		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
11	FREON	<input type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> Serbatoi + circuito chiuso impianto frigorifero	<input type="checkbox"/> mp	Gassoso	N.A.	R507	N.A.	2023	90	kg
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
12	GLICOLE ETILENICO	<input type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> circuito chiuso impianto di condizionamento	<input type="checkbox"/> mp	liquido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	11.000	l
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
13	PRODOTTI PER IL FUNZIONAMENTO ED IL MANTENIMENTO DEI SISTEMI DI RAFFREDDAMENTO	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	liquido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	960	kg
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
14	LIQUIDI COAGULANTI, POLIELETTROLITI E FLOCCULANTI	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	liquido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	53,5	ton
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
15	ACIDO SOLFIDRICO sol. 30%	<input type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> circuito chiuso scrubber biofiltro	<input type="checkbox"/> mp	liquido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	4000	l
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							

16	ACQUA OSSIGENATA sol. 8%	<input type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> circuito chiuso scrubber biofiltro	<input type="checkbox"/> mp	liquido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	5000	l
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
17	SODA CAUSTICA sol. 30%	<input type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> circuito chiuso scrubber biofiltro	<input type="checkbox"/> mp	liquido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	4000	l
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
18	SODIO IPOCLORITO sol. 14 – 15% vol.	<input type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> circuito chiuso scrubber biofiltro	<input type="checkbox"/> mp	liquido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	2410	l
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
19	SALE PER LAVORAZIONE PELLI (NaCl)	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Solido	N.A.	N.A.	N.A.	2023	239	ton
		<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma							
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							

Il tecnico incaricato:

Ing. David
Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:

Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301

cod. fisc./P. IVA 02320560648

STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI SOTTOPRODOTTI CAT.3

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.8

SCHEDA G

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

02

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	1° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	DICEMBRE 2023
02	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024



**SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹**

ANNO DI RIFERIMENTO: 2022

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	17.160,00	-	47,00	-
Pozzo	-	62.434,00	-	171,00
Corso d'acqua	-	-	-	-
Acqua lacustre	-	-	-	-
Sorgente	-	-	-	-
Altro (riutilizzo,ecc.)	-	-	-	-

¹ - I dati richiesti nella presente scheda hanno la funzione esclusiva di fornire un quadro delle modalità di approvvigionamento e di gestione dell'acqua nel complesso produttivo, fatti salvi gli obblighi previsti dalla normativa vigente per acquisire o rinnovare la concessione demaniale all'uso di acque pubbliche.

Il tecnico incaricato:

Ing. David Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:

Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301

cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3**

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.9

SCHEDA H

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

01

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024




SCHEMA «H»: SCARICHI IDRICI
Totale punti di scarico finale N° 1

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI										
N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato*						Impianti/-fasi di trattamento ⁵
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ⁶			
					m ³ /g	m ³ /a	M	C	S	
1	Acque reflue: Intero complesso IPPC e NON IPPC	• Continuo 24 h/giorno	Fognatura pubblica consortile	-	-	64.819	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Depuratore tipo biologico
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE						64.819				

*Nota.: la portata media indicata rappresenta quella massima consentita allo scarico

1- Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

2 - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

3 - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

4 - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

5 - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

6 - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (**M**), potrà essere stimato (**S**), oppure calcolato (**C**) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01 e s.m.i.). **Misura**: Una emissione si intende misurata (**M**) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo**: Una emissione si intende calcolata (**C**) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima**: Una emissione si intende stimata (**S**) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC*

Attività IPPC⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.)	Flusso di massa	Unità di misura	Valore limite
intero complesso IPPC	1	COD	10.395	<i>kg/a</i>	<i>50.000 kg/a</i>
intero complesso IPPC	1	Azoto totale	1445,70	<i>kg/a</i>	<i>50.000 kg/a</i>
intero complesso IPPC	1	Fosforo totale	36,71	<i>kg/a</i>	<i>5.000 kg/a</i>
intero complesso IPPC	1	Cloruri	33.390	<i>kg/a</i>	<i>2.000.000 kg/a</i>

Presenza di sostanze pericolose⁸

Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.

NO **SI**

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

7 - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato VIII al D.Lgs.152/06 e s.m.i..

8 - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
---	-----------	----------	-----------------

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di FLUMERI (AV)
---------------------------------------	-----------------------------

trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra.	-	-	-
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	-	-	-

Per ulteriori dati in considerazione all'utilizzazione e al possibile scarico di sostanze pericolose da parte dello stabilimento Realbeef si rimanda all'elaborato 1.3 – Relazione di riferimento

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)*	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Superfici impermeabili	10216,72	Fognatura pubblica consortile	Conforme Tab.3 del D. Lgs. 152/06	Conforme Tab.3 del D. Lgs. 152/06
	Superfici coperte	8751,16		Conforme Tab.3 del D. Lgs. 152/06	Conforme Tab.3 del D. Lgs. 152/06
DATI SCARICO FINALE		18967,88			

* cfr scheda B "Inquadramento urbanistico territoriale"

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI		
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	SI	NO
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.	-	
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	SI	NO
Se SI, indicarne le caratteristiche.	-	

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

Ditta richiedente **REALBEEF SRL**

Sito di **FLUMERI (AV)**

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico	Destra	Sinistra
Stima della portata (m ³ /h)	Minima (DMV)	
	Media	
	Massima	
Periodo con portata nulla ¹⁰ (g/a)		

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)	
Nome	
Portata di esercizio (m ³ /s)	
Concessionario	

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	Consorzio ASI

9 - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

10 - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Pagina 4 di 5

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹¹ .	2.4
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento) ¹²	in Relazione tecnica

Ditta richiedente **REALBEEF SRL**

Sito di **FLUMERI (AV)**

Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.

in Relazione
tecnica

Eventuali commenti

11 - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

12 - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:
Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301
cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3**

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.10 | SCHEDA I

Il tecnico incaricato:

Ing. David
Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

02

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	1° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	DICEMBRE 2023
02	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024



**SCHEDA «I»: RIFIUTI¹**

Anno di riferimento: 2022

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto						
Descrizione del rifiuto	Quantità annue	Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	467,22 ton	Depuratore aziendale	02.02.04	Non pericoloso	Solido	R3
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,8 ton	Intero stabilimento	13.02.08*	Pericoloso	Liquido	R13
Imballaggi di materiali misti	5,5 ton	Intero stabilimento	15.01.06	Non pericoloso	Solido	R13
Ferro e acciaio	5,4 ton	Intero stabilimento	17.04.05	Non pericoloso	Solido	R13
Apparecchature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	0,47 ton	Intero stabilimento	16.02.14	Non pericoloso	Solido	R13
Apparecchature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160212	0,04 ton	Intero stabilimento	16.02.13	Pericoloso	Solido	R13

- 1 - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i., bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.
- 2 - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
- 3 - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.
- 4 - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice EER ⁵
	Pericolosi	Non pericolosi						
	t/anno m ³ /anno	t/anno m ³ /anno						
Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti	-	Deposito Temporaneo <i>Quantità variabile a seconda dei flussi di processo</i>	Cassone scarrabile	Su superficie impermeabile Vedi planimetria	10	Temporaneo	R3	02.02.04
Altri olii per motori, ingranaggi e lubrificazioni	Deposito Temporaneo <i>Quantità variabile a seconda dei flussi di processo</i>	-	Cisternetta	Su superficie impermeabile Vedi planimetria	0,5	Temporaneo	R13	13.02.08*
Imballaggi misti	-	Deposito Temporaneo <i>Quantità variabile a seconda dei flussi di processo</i>	Cassone scarrabile	Su superficie impermeabile Vedi planimetria	10	Temporaneo	R13	15.01.06
Ferro e Acciaio	-	Deposito Temporaneo <i>Quantità variabile a seconda dei flussi di processo</i>	Cassone scarrabile	Su superficie impermeabile Vedi planimetria	10	Temporaneo	R13	17.04.05
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	-	Deposito Temporaneo <i>Quantità variabile a seconda dei flussi di processo</i>	Contenitori in lamiera	Su superficie impermeabile Vedi planimetria	1	Temporaneo	R13	16.02.14
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160212	Deposito Temporaneo <i>Quantità variabile a seconda dei flussi di processo</i>	-	Contenitori in lamiera	Su superficie impermeabile Vedi planimetria	1	Temporaneo	R13	16.02.13*

⁵⁵⁵⁵ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

**Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento
- NON APPLICABILE**

Codice CER	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento	Tipo di smaltimento
		<i>Mg/anno</i>	<i>m³/anno</i>		

**Sezione I.4 - Operazioni di recupero
- NON APPLICABILE**

Codice CER	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		<i>Mg/anno</i>	<i>m³/anno</i>			Si/No	Codice tipologia

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti⁶	Estremi Allegato
Tav. 2.5_Planimetria depositi materie prime e rifiuti	2.5

Eventuali commenti

⁶ - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.

Il tecnico incaricato:

Ing. David Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:

Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301

cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3**

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.11 | SCHEDA L

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

04

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	1° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	DICEMBRE 2023
02	2° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	AGOSTO 2024
03	INTEGRAZ. VOLONTARIE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	SETTEMBRE 2024
04	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024



Ditta richiedente Realbeef srl

Sito di Flumeri (AV)



SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA

NOTE DI COMPILAZIONE

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione del D.P.R. 203/88* ai sensi del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio impianti destinati al riscaldamento dei locali);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività non soggette alla procedura autorizzatoria di cui agli articoli 7, 12 e 13 del D.P.R. 203/88* ai sensi dell'art. 3 del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio le emissioni di laboratori o impianti pilota);
- c) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico poco significativo*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991;
- d) i punti di emissione relativi ad *attività a ridotto inquinamento atmosferico*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991.
- e) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria e)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Ditta richiedente Realbeef srl	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

N.B. Eventuali valori misurati riportati in tabella fanno capo all'anno 2022, salvo diverse indicazioni.

Come indicato in relazione tecnica, in riferimento ai tre punti di emissione (E1, E4, E5) relativi all'attività di macellazione (IPPC 6.4a) l'azienda riporta che tali sorgenti puntiformi non sono temporaneamente attive. Per questo motivo non sono stati effettuati campionamenti e non si riportano i corrispettivi dati di monitoraggio per le portate e per gli inquinanti misurati.

Per le specifiche relative alle note poste tra parentesi, riguardanti i riferimenti normativi, si rimanda a quanto scritto al termine della tabella.

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
<i>TI</i>	<i>E</i>	CAPANNONE B - TRATTAMENTO SOA CAT. 3	IMPIANTO DI COMBUSTIONE	-	30.000,00	25.935,00	TVOC	livello emissivo BAT25/BAT-AEL 0,5 – 16 mg C/Nm3	< 500	3840 h/anno	- (5)	- (5)

¹ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi**, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

² - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione distinguendo tra: "E"-impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; "A"- impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto).

³ - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto.

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l'**origine dell'effluente** (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

⁸ - Indicare i valori limite stabiliti nell'ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

¹⁰ - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x occorre indicare **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi.

⁶

⁷

Ditta richiedente Realbeef srl

Sito di Flumeri (AV)

							Polveri	5,00 se alimentato a gas naturale D.Lgs. 152/06 (1) 30,00 se alimentato a biomassa liquida D.Lgs. 152/06 (2)	livello emissivo BAT15/BAT-AEL 1 – 5 (3)	< 200		0,68	0,0176
							SOx	15,00 se alimentato a gas naturale D.Lgs. 152/06 (1) 350,00 se alimentato a biomassa liquida D.Lgs. 152/06 (2)	livello emissivo BAT15/BAT-AEL 6 -100	< 2600		- (5)	- (5)
T2	E	CAPANNONE B - TRATTAMENTO SOA CAT. 3	CALDAIA A RECUPERO OLIO DIATERMICO	-	12.000,00	9.856,00	NOx	350,00 D.Lgs. 152/06 (1)		< 3500	1920 h/anno	19,63	0,1935
							SOx	15,00 D.Lgs. 152/06 (1)		< 150		- (5)	- (5)
							Polveri	5,00 D.Lgs. 152/06 (1)		< 50		0,96	0,0095

Ditta richiedente Realbeef srl	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

E1	E	CAPANNONE A	CENTRALE TERMICA	-	1.658,0	x	Polveri	5,00 D.Lgs. 152/06 (1)	< 10	x	-	-
							NOx	350,00 D.Lgs. 152/06 (1)	< 600		-	-
							SOx	15,00 D.Lgs. 152/06 (1)	< 25		-	-
E4	E	CAPANNONE A	CENTRALE TERMICA	-	1.658,0	x	Polveri	5,00 D.Lgs. 152/06 (1)	< 10	x	-	-
							NOx	350,00 D.Lgs. 152/06 (1)	< 600		-	-
							SOx	15,00 D.Lgs. 152/06 (1)	< 25		-	-
E5	E	CAPANNONE A	CENTRALE TERMICA	-	3.800,0	x	Polveri	5,00 D.Lgs. 152/06 (1)	< 20	x	-	-
							NOx	350,00 D.Lgs. 152/06 (1)	< 1350		-	-
							SOx	15,00 D.Lgs. 152/06 (1)	< 60		-	-

Ditta richiedente Realbeef srl

Sito di Flumeri (AV)

ED1	E	CAPANNONE B - TRATTAMENTO SOA CAT. 3	Depurazione aria dell'impianto di trattamento – BIOFILTRO 1	Imp.1	23.450 m ³ /h (nominale) 57.500 m ³ /h (massima)	x	TVOC	livelli emissione BAT25/BAT-AEL 0,5 – 16 mg C/Nm3	< 1000	Tutto l'anno	- (5)	- (5)
							NH3	livelli emissione BAT25/BAT-AEL 0,1 – 4 mg/Nm3	< 250		0,01	0,0002
							Unità odorimetric he	livelli emissione BAT25/BAT-AEL 200 – 1.100 ouE/m3	< 65*10 ⁶ ouE/h		40	938.000 UO/h
							H ₂ S	livelli emissione BAT25/BAT-AEL 0,1 – 1 mg/Nm3	< 100		- (5)	- (5)
							Mercaptani volatili	- (6)	-		- (5)	- (5)
ED2	E	CAPANNONE B - TRATTAMENTO SOA CAT. 3	Depurazione aria dell'impianto di trattamento – BIOFILTRO 2	Imp.2	23.450 m ³ /h (nominale) 57.500 m ³ /h (massima)	x	TVOC	livelli emissione BAT25/BAT-AEL 0,5 – 16 mg C/Nm3	< 1000	Tutto l'anno	- (5)	- (5)
							NH3	livelli emissione BAT25/BAT-AEL 0,1 – 4 mg/Nm3	< 250		0,01	0,0002
							Unità odorimetric he	livelli emissione BAT25/BAT-AEL 200 – 1.100 ouE/m3	< 65*10 ⁶ ouE/h		40	938.000 UO/h
							H ₂ S	livelli emissione BAT25/BAT-AEL 0,1 – 1 mg/Nm3	< 100		- (5)	- (5)
							Mercaptani volatili	- (6)	-		- (5)	- (5)
ED3	E	COMPARTO D (DEPURATORE)	DECANTATOR E FINALE (D2)	-	-	-	TVOC	50,0 mg C/Nm3 (6)	-	Tutto l'anno	- (5)	- (5)
							NH3	5,0 mg/Nm3 (6)	-		- (5)	- (5)
							Unità odorimetric he	300 OUE/mc (6)	-		- (5)	- (5)

Ditta richiedente Realbeef srl	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

							H ₂ S	3,5 mg/Nm ³ (6)	-		- (5)	- (5)
--	--	--	--	--	--	--	------------------	-------------------------------	---	--	-------	-------

(1) Parte III dell'Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/06, Punto 1.3 - Impianti nei quali sono utilizzati combustibili gassosi: Medi impianti di combustione esistenti alimentati a combustibili gassosi (valori previsti dalla normativa vigente prima del 19 dicembre 2017, da rispettare ai sensi dell'articolo 273-bis, comma 5, ultimo periodo) e impianti di combustione di potenza inferiore a 1 MW. Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

(2) Parte III dell'Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/06, Punto 1.2 - Impianti nei quali sono utilizzati combustibili liquidi: Medi impianti di combustione esistenti alimentati a biomasse liquide (valori da rispettare entro le date previste dall'articolo 273-bis, comma 5) e impianti di combustione a biomasse liquide di potenza inferiore a 1 MW installati prima del 19 dicembre 2017 (valori da rispettare entro le date previste all'articolo 273-bis, comma 14). Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

(3) L'intervallo BAT-AEL si applica solo quando si utilizza esclusivamente gas naturale come combustibile.

(4) Come da note riportate in Tabella 1.3 ed in Tabella 1.10 della "DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2023/2749 DELLA COMMISSIONE del 11 dicembre 2023 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT)", il limite superiore dell'intervallo BAT-AEL per gli NOx sarebbe 200 mg/Nm³ ma può essere maggiore e arrivare a 350 mg/Nm³ per gli ossidatori termici recuperativi, mentre il limite superiore dell'intervallo BAT-AEL per NH₃ sarebbe 4 mg/Nm³ ma può essere maggiore e arrivare a 7 mg/Nm³ nel caso della combustione (ad esempio in ossidatori termici o caldaie a vapore) di gas a maleodoranti.

(5) Parametro di nuovo inserimento e non ancora misurato.

(6) Siccome la Regione Campania non ha ancora espresso alcuna norma in materia di emissioni odorigene, ai sensi dell'art. 272 bis del D. Lgs. 152/06, e, quindi, non risultano fissati per legge né i composti responsabili delle emissioni odorigene né le relative soglie, non è stato riportato alcun limite emissivo per questo parametro. Nel caso del decantatore finale vengono riportati dei valori di letteratura.

Ditta richiedente Realbeef srl	Sito di Flumeri (AV)
--------------------------------	----------------------

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emmissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

Ditta richiedente Realbeef srl

Sito di Flumeri (AV)

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
ED1	Imp.1	Biofiltro per il trattamento dell'area esausta proveniente dalle varie fasi di lavorazione
ED2	Imp.2	Biofiltro per il trattamento dell'area esausta proveniente dalle varie fasi di lavorazione

Si riportano di seguito le caratteristiche del sistema di abbattimento a biofiltri, corrispondenti ai camini 1 e 2.

E' costituito essenzialmente da:

1) **BIOFILTRO**

- Una doppia vasca di contenimento in calcestruzzo con diverse volumetrie avente il primo bacino (Bio n.1) forma rettangolare ed il secondo bacino (Bio n.2) forma ad "L".
- L'aria da trattare viene immessa in un plenum e costretta ad attraversare il letto filtrante appoggiato su di un apposito grigliato di sostegno.
- L'intero biofiltro è suddividibile in due sezioni (□ + L) distinte e singolarmente escludibili.

Nel caso specifico, sono stati applicati i seguenti parametri di riferimento:

<i>Portata d'aria:</i>	 nominale 23.450 m3/h
	 massima 57.500 m3/h

Carico volumetrico specifico biofiltro (con **23.450 m3/h**):

60 m3/h per m3 di materiale filtrante

Carico volumetrico specifico biofiltro (con **57.500 m3/h**):

150 m3/h per m3 di materiale filtrante

Dimensioni in pianta biofiltro:

Bio n.1

Forma: □

Dimensioni: larghezza Mt 11,135

Dimensioni: lunghezza Mt 11,505

⁴¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Ditta richiedente Realbeef srl

Sito di Flumeri (AV)

Superficie Mq. 128,10

Altezza letto filtrante: m 2,00

Volume letto filtrante: m³ 256,20

Bio n.2

Forma: L

Dimensioni: larghezza Mt 14,915 * lunghezza Mt 6,400

Dimensioni: larghezza Mt 6,500 * lunghezza Mt 7,415

Superficie Mq. 143,65

Altezza letto filtrante: m 2,00

Volume letto filtrante: m³ 287,30

Totale volume letto filtrante: Bio 1 + Bio 2 = **m³ 543,50**

I parametri tecnici di dimensionamento dell'unità biofiltrante sono riportati nella tabella seguente:

Parametri di dimensionamento	BIOFILTRI
Carico specifico volumetrico (m3/h / m3)	90
Materiale filtrante (m3)	543,50
Altezza materiale filtrante (m)	2,0
Tempo di contatto (sec)	40
Portata aria trattata (m3/h)	57.500
Superficie biofiltro (m2)	nr. 2 sezioni = m² 272

Dal punto di vista impiantistico i bacini di contenimento del materiale filtrante sono realizzati mediante pannelli modulari in acciaio inox Aisi 304 Inferiormente le strutture poggeranno su basamenti realizzati in cls adeguatamente impermeabilizzato e trattato mediante prodotti in grado di resistere all'aggressione acida (impermeabilizzate con doppia guaina bituminosa e/o trattamento epossidico antiacido).

Il bacino di contenimento contiene un letto filtrante, quale supporto per i batteri che produrranno, mediante ossidazione, l'abbattimento delle sostanze inquinanti. Tale bacino ha

altezza pari a 3000 mm di cui: le seguenti dimensioni nominali

L'altezza dei bacini biofiltranti è pari a 3.000 mm, ed è costituito nel seguente modo:

- 300 mm per il plenum di distribuzione;
- **2.000** mm per il materiale filtrante,
- **0.500 mm di franco di sicurezza per consentire l'eventuale aggiunta di materiale filtrante;**
- 200 mm di spazio libero per l'installazione del sistema di irrigazione.

Sono inoltre presenti:

- Un grigliato di sostegno del letto filtrante dotato di elevata superficie vuota su pieno (basse perdite di carico, distribuzione dell'aria uniforme) e di portanza tale da consentire il passaggio di mezzi meccanici leggeri tipo Bob Cat (installazione e rimozione materiale filtrante). Il pavimento grigliato ha il doppio compito di sostenere opportunamente il materiale filtrante e di realizzare una intercapedine di diffusione omogenea dell'aria. Esso è stato realizzato tramite pannelli modulari resistenti all'aggressione acida (polipropilene caricato). Le dimensioni indicative complessive del pavimento grigliato sono equivalenti alle superfici dei due bacini realizzati.
 - un impianto di bagnatura superficiale necessario per garantire un grado di umidità del letto filtrante compatibile con l'attività della flora batterica. Per quanto concerne il sistema di bagnatura del letto è stato realizzato un circuito ad anello lungo le pareti esterne di ciascuna vasca del biofiltro, al quale saranno collegati i singoli elementi di spruzzatura. Ciascun circuito è alimentato di acqua di rete ed è dotato di elettrovalvola temporizzata per consentire l'impostazione automatica dei cicli di bagnatura superficiale.
- 2) SCRUBBER
- Un sistema di pre-trattamento costituito da uno scrubber ad acqua avente il duplice scopo di aumentare l'umidità del gas da trattare ed eliminare eventuale polvere in sospensione che potrebbe danneggiare il materiale filtrante.

Di seguito si allega una tabella contenente i dati relativi alle dimensioni del bacino biofiltrante e della camera di pre-umidificazione.

La tabella contiene inoltre le principali caratteristiche tecniche del circuito idraulico del sistema di bagnatura del biofiltro e del sistema di spruzzatura del sistema di pre-umidificazione e del ventilatore, il tutto dimensionato per i volumi d'aria da trattare prelevati dalle due linee di aspirazioni (rendering + stalla + depuratore).

Descrizione	Unità di misura	Quantità
Portata / Portata massima	mc/h	23.450 / 57.500 mc/h
Volume letto filtrante	mc	
Bacini filtranti	N°	2
Acqua ricircolata nella torre di preumidificazione	l/min	600

Descrizione	Unità di misura	Quantità
Pompe preumidificazione	N°	1 carico + 1 carico/scarico
Potenza pompa preumidificazione	kW	7,5
Consumo previsto per irrigazione letto filtrante	l/h	50-100
Ventilatori	N°	1
Portata ventilatore	mc/h	57.500
Potenza installata ventilatore	kW	90
Pressione Dp (Hs)	mm H2O	300

3) ASPIRAZIONE (VENTILATORE)

- Un impianto di aspirazione dell'aria da trattare. Il sistema di aspirazione è realizzato mediante ventilatore centrifugo collegato ad una serie di prese di aspirazione poste all'interno della zona di trattamento. La portata massima del ventilatore è pari a 60.000 mc/h.

Le tubazioni realizzate in lamiera di acciaio inox Aisi 304, servono alla interconnessione tra ventilatore, torre di lavaggio e l'unità biofiltrante e comprendono le linee di convogliamento e distribuzione dell'aria esausta al biofiltro.

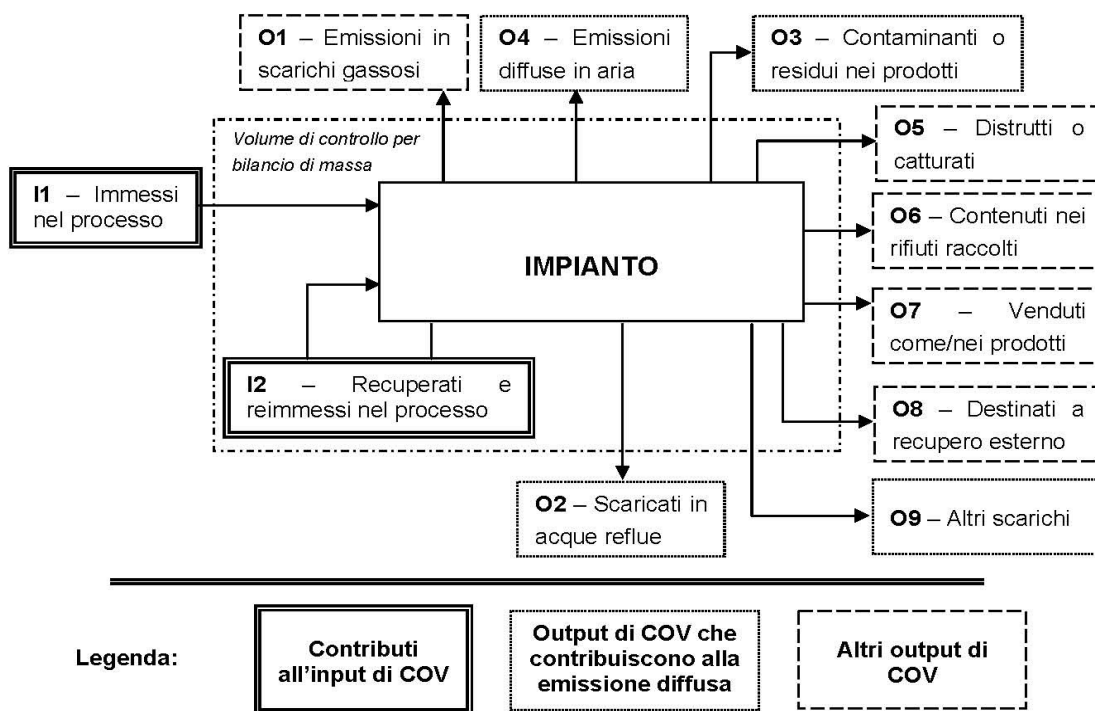
Sono state inoltre installate le linee di estrazione aria esausta dalle diverse sezioni dell'impianto. Le condutture dell'aria sono munite di griglie regolabili e serrande a farfalla per la taratura dell'impianto.

Gli spessori delle lamiere utilizzate per la costruzione sono stati dimensionati in funzione della sezione e della larghezza del lato maggiore, seguendo quanto suggerito dalle norme internazionali SMACNA.

Sistemi di misurazione in continuo.

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI¹²

La presente Sezione deve essere redatta utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutte le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente di carbonio. Qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di carbonio equivalente a massa di solvente occorrerà fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i calcoli effettuati per la conversione. Per la quantificazione dei vari contributi deve essere data evidenza del numero di ore lavorate al giorno ed il numero di giorni lavorati all'anno. Le valutazioni sulla consistenza dei diversi contributi emissivi di solvente devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma fiume (cioè un diagramma di flusso quantificato), secondo lo schema seguente, con i diversi contributi del bilancio di massa applicabili all'attività specifica.



Suggerimenti per passare da kg C/h a kg COV/h e viceversa:

$$\text{kg COV/h} = \frac{[(\text{peso molecolare Miscela}) * (\text{kg C/h})]}{[\text{peso C medio nella miscela di solventi}]}$$

$$\text{kg C/h} = \frac{[(\text{peso C medio nella miscela}) * (\text{kg COV/h})]}{[\text{peso molecolare Miscela}]}$$

¹² - La presente Sezione dovrà essere compilata **solo** dalle Imprese rientranti nell'ambito di applicazione del D.M. 44/2004, per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'Allegato I al medesimo decreto.

ALLEGATI

PERIODO DI OSSERVAZIONE ¹³	Dal ____ al ____
Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato II al DM 44/2004)	
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)	
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)	
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (Art. 2, comma 1, lett. ll) al DM 44/04)	

INPUT ¹⁴ E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₁¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi)	
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	

⁵¹³ - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

⁶¹⁴ - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1 del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

7

⁸ ¹⁵ - Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.

ALLEGATI

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	
Valore limite di emissione convogliata ¹⁶ [mg/Nm ³]	

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo ¹⁷	
Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04	(tonn/anno)
<input type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input]	

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	
Punto 5, lett. b) all' Allegato IV, DM 44/04	(tonn/anno)
E=F+O1	

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	Tav. 2.3
Schema grafico captazioni ¹⁹	
Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato) ²⁰	

Eventuali commenti	

⁹¹⁶ - Indicare il valore riportato nella 4ª colonna dell' Allegato II al DM 44/04.

¹⁰¹⁷ - Si suggerisce l' utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

¹¹¹⁸ - Indicare il valore riportato nella 5ª colonna dell' Allegato II al DM 44/04.

¹² ¹⁹ - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.

²⁰ - Da allegare solo nel caso l' attività IPPC rientra nel campo di applicazione del DM 44/04.



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:
Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301
cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3**

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.12 | SCHEDA N

Il tecnico incaricato:

Ing. David
Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

02

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	1° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	DICEMBRE 2023
02	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024



Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di FLUMERI (AV)
---------------------------------------	-----------------------------



SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996	SI <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> NO
	Se si	
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996?	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> N ENTRAMBE <input type="checkbox"/> O
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	SI <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> NO
	Se si:	
N4	È stata verificata ¹ (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	SI <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> NO
	Se si:	
N5	Con quali risultati?	rispetto dei limiti <input checked="" type="checkbox"/> non rispetto dei limiti <input type="checkbox"/>
	In caso di non rispetto dei limiti	
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
	Se si	
N7	Attraverso quali provvedimenti?	Allegare la documentazione necessaria
	Se no:	
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	SI <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> NO
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	SI <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> NO
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	SI <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> NO
N10a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	SI <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> NO
N11a	Se si	Allegare la documentazione

¹ - Per i nuovi impianti la "compatibilità" deve essere valutata in via previsionale.

Ditta richiedente REALBEEF SRL	Sito di FLUMERI (AV)
---------------------------------------	-----------------------------

N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche	In linea con i rilievi fonometrici eseguiti, i quali non hanno evidenziato sforamenti rispetto ai limiti di legge, non si intendono applicare impianti o apparecchiature per il contenimento delle emissioni acustiche.
N13	Classe ² di appartenenza del complesso IPPC	Piano comunale di classificazione acustica - Classe V
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ³)	Classe V

Allegati alla presente scheda	
Rilevazione fonometrica – valutazione impatto acustico	Elaborato 1.5

Eventuali commenti

² - L'indicazione della classe acustica deve tenere conto della zonizzazione acustica approvata dal Comune interessato dall'insediamento IPPC: Classe I, Classe II, Classe III, Classe IV, Classe V, Classe VI. In caso di mancata approvazione della zonizzazione, occorre fare riferimento alla classificazione di cui all'art.6 del DPCM 1/3/1991:

- Tutto il territorio nazionale;
- Zona A (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona B (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona esclusivamente industriale.

³ - Riferirsi alla Carta topografica 1:10.000 (Allegato P), ovvero allegare copia stralcio del Piano di Zonizzazione Acustica approvata dal Comune interessato.

Il tecnico incaricato:

Ing. David
Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:

Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301

cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3**

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.13 | SCHEDA O

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

03

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	GIUGNO 2023
01	1° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	DICEMBRE 2023
02	2° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	AGOSTO 2024
03	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024



**SCHEDA «O»: ENERGIA****N.B.**

Come indicato in relazione tecnica, in riferimento agli impianti relativi ai camini E1, E4 e E5 l'azienda riporta che tali impianti non sono temporaneamente attivi. Per questo motivo non sono disponibili dati riguardanti l'energia prodotta e il combustibile utilizzato.

Anno di riferimento		2022		Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE ¹						
Impianto/ fase di provenienza ²	Codice dispositivo e descrizione ³	Combustibile utilizzato ⁴		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA			
		Tipo	Quantità	Potenza termica di combustione (kW) ⁵	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale ⁶ (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	
Comparto B – TRATTAMENTO SOA CAT. 3	Inceneritore deodorativi INC-DEO 8000 (camino T1)	Metano/grasso liquido	598 m ³ (metano) 0 m ³ (grasso)	5.815	6.900	-	-	-	-	
Comparto B – TRATTAMENTO SOA CAT. 3	Caldaia a recupero a olio diatermico (camino T2)	Metano	430 m ³	4.186,8	761	-	-	-	-	
CAPANNONE camino E1	CENTRALE TERMICA	Metano	X	660	N.D.	-	-	-	-	
CAPANNONE camino E4	CENTRALE TERMICA	Metano	X	660	N.D.	-	-	-	-	
CAPANNONE camino E5	CENTRALE TERMICA	Metano	X	1151	N.D.	-	-	-	-	

¹- Nella presente sezione devono essere indicati tutti i dispositivi che comportano un utilizzo diretto di combustibile all'interno del complesso IPPC.

²- Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³- Indicare il codice identificativo del dispositivo riportando una descrizione sintetica (es. caldaia, motore, turbina, ecc.).

⁴- Indicare tipologie e quantitativi (in m³/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.

⁵- Intesa quale potenza termica nominale al focolare.

⁶- Indicare il Cosφ medio (se disponibile).

Ditta richiedente RELABEEF SRL					Sito di FLUMERI (AV)				
Impianto fotovoltaico	Impianto presente sulla copertura del Comparto A	-	-	-	-	-	150 kW	169 MWh	
TOTALE				12.472,8	7.661		150 kW	169 MWh	

N.D. = Non determinato

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni Anno di riferimento:2022	
Energia elettrica	4.096,22	7	
Energia termica		8	

Anno di riferimento		2022				
Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO ⁹						
Fase/attività significative o gruppi di esse ¹⁰	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase ¹¹	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
IPPC 6.4a	Macellazione	2000 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	1742,42 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	Mezzene (nel 2022: 100.450)	19,91 kWh/mezzena <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	17,35 kWh/mezzena <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
IPPC 6.5	Rendering SOA3	4400 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	1499,8 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	Farina proteica animale (nel 2022: 2268,81 ton) grasso animale (nel 2022: 1009,47 ton)	1939,34 kWh/ton di farina 4358,72 kWh/ton di grasso <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	661,05 kWh/ton di farina 1485,73 kWh/ton di grasso <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
IMPIANTI TECNOLOGICI NON IPPC 6.5	Complesso C, Impianto frigorifero, depuratore, centrale idrica	1261 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	1034 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	Pelli (nel 2022: 50.225)	<input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S

⁷ - Indicare il tipo di fornitura di alimentazione e la potenza impegnata.

⁸ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

⁹ - La presente Sezione ha l'obiettivo di acquisire le informazioni necessarie alla valutazione dei consumi energetici associati a fasi specifiche del processo produttivo messe in evidenza nella Scheda D (vedi note relative). Per ognuno dei valori indicati nelle colonne "consumi" bisogna precisare se sono stati misurati "M", calcolati "C" o stimati "S".

¹⁰ - Indicare il riferimento utilizzato nella relazione di cui alla Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale).

¹¹ - Indicare i/il prodotto/i finale/i della produzione cui si fa riferimento.

Ditta richiedente RELABEEF SRL		Sito di FLUMERI (AV)					
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	
TOTALI¹²		7.661 (stimata)	4.265,22 (misurata)				

Allegati alla presente scheda	
	Y...

ALTRE INFORMAZIONI	
Energia elettrica (MWh) ¹³	
Energia termica (MWh) ¹⁴	

¹² - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi di fasi maggiormente significativi dal punto di vista energetico.

¹³ - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.

¹⁴ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

Ditta richiedente **RELABEEF SRL**

Sito di **FLUMERI (AV)**

Eventuali commenti

Il tecnico incaricato:

Ing. David Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:

Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301

cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3**

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.16 | SCHEDA INT1

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

01

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	AGOSTO 2024
01	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024



Ditta richiedente: **Realbeef s.r.l.**

Sito di Flumeri (AV)


SCHEDA «INT 1»: SPANDIMENTI DI EFFLUENTI ZOOTECNICI¹
CARATTERISTICHE DELL'ALLEVAMENTO²

Specie	Razza	Categoria	Capi (n. medio annuo)	Peso vivo medio categoria (kg/capo)	Peso vivo totale (kg)	Stabulazione	Tipo di lettiera utilizzata	Quantità lettiera (kg/ capo*g)	Superficie scoperta ³ (m ²)	Acque di diluizione ⁴ (m ³)	Trattamento di separazione solido-liquido effettuato
Vitellone	Bovina	2	500	250	125000	No	No	No	No	*	Si
Toro	Bovina	3	7000	360	2520000	No	No	No	No	*	Si
Vacca	Bovina	4	29000	250	7250000	No	No	No	No	*	Si
Scottona	Bovina	6	500	150	75000	No	No	No	No	*	Si
Vitello	Bovina	1	200	130	26000	No	No	No	No	*	Si
Biraccio	Bovina	9	12000	22	264000	No	No	No	No	*	Si
Bufala	Bufala	B	8000	270	1920000	No	No	No	No	*	Si
Bufalo	Bufala	8	650	270	175500	No	No	No	No	*	Si

* = Il contenuto del tubo digerente è sottoposto a controllo dal servizio veterinario dell'ASL ante e post macellazione, per verificarne l'idoneità all'utilizzazione agronomica (esente da fonti di diffusione di malattie infettive e diffuse e, privo di elementi inquinanti). Prima della distribuzione in campo, previa disidratazione presso le strutture del macello, il materiale idoneo è trasferito e sottoposto a maturazione per almeno 90 giorni in apposita ed idonea concimaia ubicata nel comune di Guardia Lombardi alla località Lagoni.

Nell'impianto vengono macellati, tra bovini e bufalini di età superiore ad 8 mesi, una quantità massima di 58.000 capi in un anno. Il peso unitario di stallatico e contenuto del tubo digerente degli animali macellati, è mediamente pari a 20 Kg pertanto, la quantità di questo materiale prodotto dal macello ammonta a 1.040 tonnellate/anno, pari a 1.155,56 mc/anno.

Questo materiale prodotto dal macello è sottoposto a maturazione in concimaia per almeno 90 giorni, risulta avere un contenuto di azoto di 3,9 g/Kg.

¹ - Questa scheda deve essere compilata nei casi specificati nella nota "9" del modello di domanda.

² - Fare riferimento alla consistenza media relativa alla Unità Tecnico Economica (UTE) indicata.

³ - Superficie scoperta della struttura di stabulazione le cui acque meteoriche sono convogliate nelle strutture di stoccaggio dei reflui non palabili.

⁴ - Acque provenienti dalle superfici scoperte di cui alla nota precedente calcolate secondo la seguente formula: [(0,5 x mm pioggia media annua della zona) m² scoperti]/1000.

Ditta richiedente: Realbeef s.r.l.	Sito di Flumeri (AV)
---	----------------------

Strutture di mungitura	Vacche in lattazione (numero medio annuo)	Non Applicabile
	Tipologia di struttura di mungitura	Non Applicabile
	Acque di lavaggio della struttura di mungitura, convogliate nelle strutture di stoccaggio dei reflui non palabili (m ³ /anno)	Non Applicabile

EFFLUENTI PRODOTTI							
AZOTO TOTALE di origine zootecnica prodotto (kg)							
Tipo di effluente (suddiviso in palabile e non palabile)	Quantità (t)	N		P ₂ O ₅		K ₂ O	
		(%)	Kg/m ³	(%)	T	(%)	T
Stallatico / Contenuto tubo digerente	1.155,56	100%	3,51		Non applicabile		Non applicabile

STRUTTURE DI STOCCAGGIO DEI MATERIALI PALABILI						
Tipo di effluente	Tipo di struttura di stoccaggio	Superficie (m ²)	Volume di effluente prodotto (m ³)	Coeff.te trasformazioni da m ² a m ³	Volume di effluente stoccabile (m ³)	Disponibilità aziendale di stoccaggio (giorni)
Stallatico / Contenuto tubo digerente	Tenda / Struttura	60	10 m ³ / g.	80%	60 m ³ / settimana.	6

TERRENI ⁵		
	Superficie (ha)	Di cui in zona vulnerabile (%)
Acquisita in asservimento	35,89	0 %

VALUTAZIONE DELL'AZOTO TOTALE DI ORIGINE ZOOTECNICA DISPONIBILE AL CAMPO

Materiale palabile (m ³ / anno)	1.155,56
Contenuto di azoto totale del materiale palabile (kg / m ³)	3,51
Quantità di azoto totale del materiale palabile (kg / anno)	4.056

⁵ - Inserire i dati catastali di identificazione nell'allegato alla scheda.

Ditta richiedente: Realbeef s.r.l.	Sito di Flumeri (AV)
---	----------------------

ALLEGATO: IDENTIFICAZIONE CATASTALE DEI TERRENI (relativi alla Unità Tecnico Economica indicata)
TERRENI DELLA SUPERFICIE AGRARIA UTILIZZATA (SAU)

I terreni oggetto di spandimento, per complessivi ettari 35,89, sono stati suddivisi in n. 11 appezzamenti omogenei in base al colore, alla giacitura, all'aspetto fisico, all'ordinamento colturale, alle fertilizzazioni ricevute ed al conduttore.

L'identificazione catastale degli appezzamenti omogenei è la seguente:

Appezzamento omogeneo n. 1

provincia	comune	foglio	particella	superficie catastale (ha)	superficie condotta (ha)	superficie da utilizzare per lo spandimento (ha)	ordinamento colturale	zona vulnerabile ai nitrati
Avellino	Guardia Lombardi	25	121	1,4640	1,1000	1,1000	Arboricoltura da legno	NO
Avellino	Guardia Lombardi	25	122	0,1680	0,1600	0,1600	Arboricoltura da legno	NO
Avellino	Guardia Lombardi	25	123	6,8230	6,8200	6,8200	Arboricoltura da legno	NO
Avellino	Guardia Lombardi	25	135	0,4000	0,4000	0,4000	Arboricoltura da legno	NO
Avellino	Guardia Lombardi	25	369	0,6240	0,5200	0,5200	Arboricoltura da legno	NO
Avellino	Guardia Lombardi	25	523	1,4963	1,0000	1,0000	Arboricoltura da legno	NO
totale				10,9753	10,0000	10,0000		

Appezzamento omogeneo n. 2

provincia	comune	foglio	particella	superficie catastale (ha)	superficie condotta (ha)	superficie da utilizzare per lo spandimento (ha)	ordinamento colturale	zona vulnerabile ai nitrati
Avellino	Guardia Lombardi	33	256	1,4660	1,4000	1,4000	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	33	257	1,0870	1,0000	1,0000	Seminativo	NO
totale				2,5530	2,4000	2,4000		

Ditta richiedente: **Realbeef s.r.l.**

Sito di Flumeri (AV)

Apezzamento omogeneo n. 3

provincia	comune	foglio	particella	superficie catastale (ha)	superficie condotta (ha)	superficie da utilizzare per lo spandimento (ha)	ordinamento colturale	zona vulnerabile ai nitrati
Avellino	Guardia Lombardi	36	266	2,5180	2,5000	2,5000	Seminativo	NO
totale				2,5180	2,5000	2,5000		

Apezzamento omogeneo n. 4

provincia	comune	foglio	particella	superficie catastale (ha)	superficie condotta (ha)	superficie da utilizzare per lo spandimento (ha)	ordinamento colturale	zona vulnerabile ai nitrati
Avellino	Guardia Lombardi	37	34	1,8610	1,7000	1,7000	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	37	123	1,3810	1,3000	1,3000	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	37	153	0,8100	0,6000	0,6000	Seminativo	NO
totale				4,0520	3,6000	3,6000		

Apezzamento omogeneo n. 5

provincia	comune	foglio	particella	superficie catastale (ha)	superficie condotta (ha)	superficie da utilizzare per lo spandimento (ha)	ordinamento colturale	zona vulnerabile ai nitrati
Avellino	Guardia Lombardi	38	102	1,1450	1,1400	1,1400	Seminativo	NO
totale				1,1450	1,1400	1,1400		

Apezzamento omogeneo n. 6

provincia	comune	foglio	particella	superficie catastale (ha)	superficie condotta (ha)	superficie da utilizzare per lo spandimento (ha)	ordinamento colturale	zona vulnerabile ai nitrati
Avellino	Guardia Lombardi	41	15	0,7080	0,7000	0,7000	Seminativo	NO

Ditta richiedente: **Realbeef s.r.l.**

Sito di Flumeri (AV)

Avellino	Guardia Lombardi	41	183	0,6400	0,6400	0,6400	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	41	184	1,5300	1,5100	1,5100	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	41	185	0,2670	0,1500	0,1500	Seminativo	NO
totale				3,1450	3,0000	3,0000		

Appezzamento omogeneo n. 7

provincia	comune	foglio	particella	superficie catastale (ha)	superficie condotta (ha)	superficie da utilizzare per lo spandimento (ha)	ordinamento colturale	zona vulnerabile ai nitrati
Avellino	Guardia Lombardi	41	278	0,7540	0,5000	0,5000	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	41	279	0,5320	0,5300	0,5300	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	41	280	0,1950	0,1900	0,1900	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	41	281	0,4400	0,4400	0,4400	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	41	282	0,4860	0,4800	0,4800	Seminativo	NO
totale				2,4070	2,1400	2,1400		

Appezzamento omogeneo n. 8

provincia	comune	foglio	particella	superficie catastale (ha)	superficie condotta (ha)	superficie da utilizzare per lo spandimento (ha)	ordinamento colturale	zona vulnerabile ai nitrati
Avellino	Guardia Lombardi	41	283	0,2956	0,2500	0,2500	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	41	285	0,1330	0,1300	0,1300	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	41	287	1,5035	1,5000	1,5000	Seminativo	NO

Ditta richiedente: **Realbeef s.r.l.**

Sito di Flumeri (AV)

Avellino	Guardia Lombardi	41	372	0,0730	0,0700	0,0700	Seminativo	NO
totale				2,0051	1,9500	1,9500		

Appezamento omogeneo n. 9

provincia	comune	foglio	particella	superficie catastale (ha)	superficie condotta (ha)	superficie da utilizzare per lo spandimento (ha)	ordinamento colturale	zona vulnerabile ai nitrati
Avellino	Guardia Lombardi	41	26	0,3370	0,3300	0,3300	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	41	27	0,6460	0,6400	0,6400	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	41	397	2,5840	2,0000	2,0000	Seminativo	NO
totale				3,5670	2,9700	2,9700		

Appezamento omogeneo n. 10

provincia	comune	foglio	particella	superficie catastale (ha)	superficie condotta (ha)	superficie da utilizzare per lo spandimento (ha)	ordinamento colturale	zona vulnerabile ai nitrati
Avellino	Guardia Lombardi	41	13	0,4900	0,4900	0,4900	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	41	14	1,9900	1,7000	1,7000	Seminativo	NO
totale				2,4800	2,1900	2,1900		

Appezamento omogeneo n. 11

provincia	comune	foglio	particella	superficie catastale (ha)	superficie condotta (ha)	superficie da utilizzare per lo spandimento (ha)	ordinamento colturale	zona vulnerabile ai nitrati
Avellino	Guardia Lombardi	42	165	0,4000	0,3800	0,3800	Seminativo	NO

Ditta richiedente: **Realbeef s.r.l.**

Sito di Flumeri (AV)

Avellino	Guardia Lombardi	42	166	0,4500	0,4200	0,4200	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	42	167	1,3540	1,2000	1,2000	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	42	168	0,8420	0,8000	0,8000	Seminativo	NO
Avellino	Guardia Lombardi	42	178	1,3960	1,2000	1,2000	Seminativo	NO
totale				4,4420	4,0000	4,0000		



Il tecnico incaricato:

Ing. David Negrini

T - 351 803 8331

@ - david.negrini@studionema.com



GRUPPO CREMONINI



Sede Legale ed operativa:

Loc. Tierzi - Zona ASI

83040 Flumeri (AV) - tel. 0825 474301

cod. fisc./P. IVA 02320560648

**STABILIMENTO PER LA MACELLAZIONE
DI CARNI BOVINE E IL RENDERING DEI
SOTTOPRODOTTI CAT.3**

IPPC 6.4a

IPPC 6.5

**RIESAME DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

D.lgs. 152/2006 Art. 29

3.17 | SCHEDA M

Data:

GIUGNO 2023

Scala:

Revisioni:

01

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
00	EMISSIONE	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	AGOSTO 2024
01	3° RICHIESTA INTEGRAZ.	M. Bergami	R. Mazzolani	D. Negrini	OTTOBRE 2024


SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI¹

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.105 del 26.06.2015	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> notifica <input type="checkbox"/> notifica e rapporto di sicurezza

Allegati alla presente scheda

	Y...
	Y...

Eventuali commenti

--

¹ - La presente Scheda ha la funzione esclusiva di precisare la posizione del complesso IPPC rispetto alla normativa in materia di incidenti rilevanti, con espresso rinvio alla Scheda «F» per la caratterizzazione delle sostanze pericolose e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica legislazione vigente.