



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Rapporto tecnico-istruttorio a supporto della valutazione di domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) ai sensi del D.lgs. 152/2006

Numero del rapporto: **12/NA**

Ditta: **Proteg S.p.A.**

Sede: **C.so Umberto I 190, 80138 Napoli**

Installazione: **Zona ASI, loc. Pascarola, 80023 Caivano (NA)**

Data di ricezione della pratica: **17/4/2023**

Data di completamento del rapporto: **5/5/2023**

Premessa

Va preliminarmente osservato che nella “Relazione tecnica” è indicato che nell’ sito occupato dalla Proteg S.p.A. sono condotte varie attività, tra cui le principali sono:

- trattamento di sottoprodotti di origine animale (attività IPPC, indicata al punto 6.5 dell’all. VIII della parte II del D.lgs. 152/2006);
- rigenerazione di oli e grassi animali esausti (rifiuti con codici EER 020304 e 200125);
- produzione di energia elettrica a partire da grassi di origine animale;
- esterificazione di oli e grassi acidi.

Rispetto a tale insieme di attività, è da osservare che, ai sensi della lett. i-quater del comma 1 dell’art. 5 del D.lgs. 152/2006, l’«installazione» a cui dovrà riferirsi



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

l'A.I.A. a cui è finalizzata la presente procedura di riesame con valenza di rinnovo è definita come «unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'all. VIII alla parte II [del D.lgs. 152/2006] e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento...».

Vista la definizione del “perimetro funzionale” dell'installazione ora riportata, si osserva che, se da un lato è chiara la connessione tra l'impianto di combustione di grassi e l'attività IPPC svolta nel sito qui in esame, dall'altro non risulta altrettanto chiara, anche alla luce dei criteri individuati dalle lett. a e b del punto 1 della Circolare del M.A.T.T.M. prot. 022295/GAB del 27/10/2014, la connessione tra tale attività IPPC e l'attività di recupero di oli e grassi. Tale aspetto assume rilevanza cruciale, in considerazione del fatto che la norma ora citata sembra indicare che solo le attività tecnicamente connesse alle attività IPPC possono far parte del perimetro dell'installazione oggetto di A.I.A.

Parte prima – Identificazione dell'installazione IPPC (schede A e B)

Scheda A – Informazioni generali

La sezione **A.1** indica che nell'installazione in esame è condotta una delle attività indicate nell'all. VIII alla parte II del D. lgs. 152/2006, e in particolare quella indicata al punto **6.5** del citato allegato, ovvero “*lo smaltimento o il riciclaggio di carcasse e di residui di animali con una capacità di trattamento di oltre 10 Mg al giorno*”. La capacità dell'installazione è indicata in 888 t/giorno.

L'installazione occupa una superficie totale di ca. 33 000 m², di cui ca. 11 000 m² coperti (volume coperto: ca. 85 000 m³) e ca. 20 400 m² scoperti e impermeabilizzati.



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Non è riportato il numero totale degli addetti.

L'installazione è operativa per l'intero anno.

Come anno inizio dell'attività è indicato il 1991, e come anno e dell'ultima ristrutturazione il 2017.

E' poi indicato che l'installazione non è soggetta a VIA, Verifica di assoggettabilità alla VIA o Valutazione di Incidenza Ambientale.

E' inoltre indicato che l'installazione è dotata di certificazioni ISO 9001 e ISO 14001 (certt. IT13/0572 del 26/7/2022 e IT13/0573 del 21/7/2022, entrambi rilasciati da Sgs Italia S.p.A. di Milano), oltre che di conformità ai requisiti del Sistema Nazionale di Certificazione della sostenibilità dei biocarburanti e dei bioliquidi (cert. IT12/SBB02 del 12/7/2022 rilasciato da Sgs Italia).

Copie dei certificati ora menzionati sono allegate alla documentazione presentata.

Nella sezione **A.2** sono menzionati l'Autorizzazione provvisoria alle emissioni in atmosfera, l'Autorizzazione agli scarichi idrici e l'Autorizzazione al trattamento dei rifiuti.

Poiché tali autorizzazioni sono state superate dall'A.I.A. rilasciata con D.D. n. 37 del 23/2/2011, è opportuno riportare tale Decreto in luogo di quelli attualmente citati.

Inoltre, sono menzionati:

- Autorizzazione, ai sensi del Reg. (CE)1774/2002, alla trasformazione di sottoprodotti di origine animale di cat. 3 (approval number ABP 161 PROCP 3, D.D. n. 23 del 25/1/2011);
- RegISTRAZIONI, ai sensi del Reg. (CE)1069/2009, relative a:
 - o dispositivi per ricerca/diagnostica, cat. 1 (approval number: ABP 161 UDER 1, nota prot. 97896 dell'8/2/2012);
 - o impianto di cogenerazione a biomassa (approval number: ABP 161 OCOMBTB 3-1, D.D. n. 88 del 24/3/2015);
 - o altri operatori cat. 3 (approval number: ABP 161 ROTHER 3, nota prot. 391394 del 9/6/2014);



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

- commercianti catt. 1 e 3 (approval number: ABP 161 TRADER 1 3, nota prot. 3670 del 3/1/2014);
- magazzinaggio con manipolazione per cat. 1 (approval number: ABP 6289 INTP 1, D.D. n. 236 dell'8/6/2022);
- commercianti cat. 2 (numero di registrazione: ABP 5345 TRADER 2, nota prot. 420511 del 3/7/2019);
- transito con manipolazione cat. 3 – liquido ematico (approval number: ABP 5993 COLL 3, D.D. n. 254 del 7/7/2021);
- altri operatori registrati catt. 1, 2, 3 (numero di registrazione: ABP 6128 TRANS 1-2-3, nota prot. 562234 del 12/11/2021);
- Autorizzazione per opificio industriale del Comune di Caivano n.°16 del 23/9/91;
- C.P.I. (Comando Provinciale dei VV.F. di Napoli, pratica n. 86858 del 3/2/2020);
- Autorizzazione unica alla costruzione e all'esercizio di un impianto di produzione di energia elettrica alimentato **ad oli vegetali** della potenza di 11,5 MW_{el} (D.D. n. 105 del 20/5/2008);

non è chiaro se l'utilizzo di oli vegetali (intesi come materia distinta dai grassi animali) sia una condizione limitante per l'esercizio dell'impianto in questione il quale –a quanto indicato– risulta utilizzare principalmente grassi animali;

- Concessione di emungimento di acqua da pozzo a scopo industriale (Determinazione della Città Metropolitana di Napoli n. 5646 dell'11/10/2016);
- Attestato, ai sensi del Reg. (CE)183/2005, di registrazione/riconoscimento “mangimistica in genere” rilasciato il 30/3/2016 dall'ASL Napoli 2 Nord.

E' opportuno che copie dei documenti ora citati siano allegare alla documentazione presentata.



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Scheda B – Inquadramento Urbanistico Territoriale

La scheda indica che l'installazione occupa una superficie di ca. 33 000 m², di cui ca. 11 000 m² coperti, ca. 20 400 m² scoperti e pavimentati e ca. 1 600 scoperti e non pavimentati.

L'area occupata dall'installazione è catastalmente identificata al f. 5, partt. 540 e 1094.

In merito alla destinazione urbanistica si riporta la sigla «D2», ed inoltre si indica che *«l'area non è soggetta a vincoli di natura urbanistica e non rientra nella perimetrazione delle aree a rischio idrogeologico»*.

La sezione relativa ai vincoli non è compilata.

Alla scheda fanno riferimento gli All. **P** (Carta topografica, in scala 1:10 000), **Q** (Mappa catastale), **R** (“Stralcio P.R.G.”), **S** (“Planimetria del complesso” in scala 1:500).

Non è presente la prevista autocertificazione, redatta da tecnico abilitato, del Certificato di destinazione urbanistica.

Parte seconda – Cicli produttivi (schede C, F, G, H, I, L, M, N, O)

Scheda C – Descrizioni e analisi dell'attività produttiva

La sezione **C.1** riporta, come richiesto, una breve storia tecnico-produttiva del complesso.

La sezione **C.2** rinvia agli allegati da **Y4** ad **Y10**.

In particolare:

- L'all. **Y4** si riferisce alla “linea ad umido sottoprodotti di cat. 3”, e fa riferimento alle seguenti operazioni unitarie:
 - arrivo materie prime con automezzi dotati di cassoni (A1);



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

- controllo documenti, peso e selezione materiale scaricato (A2); attività collaterali di lavaggio e disinfezione cassoni automezzi (A21) e disinfezione ruote automezzi (A20);
- stoccaggio del liquido ematico (quando conferito) nel serbatoio apposito (A31);
- carico della materia prima diversa dal liquido ematico in vasche di ricezione (A3);
- trattamento con elettrocalamita (B2);
- rilevazione con metal detector (G1);
- trattamento con frangiossa (B3);
- stoccaggio del macinato nelle vasche di accumulo (A4);
- metal detector (G1);
- tritacarne (G2);
- I cuocitore a iniezione di vapore (G3), al quale viene alimentato anche il liquido ematico direttamente dal serbatoio di stoccaggio (A31) e le impurezze provenienti dalla successiva centrifuga verticale (A12);
- II cuocitore a iniezione di vapore (G4);
- I decanter (G5), con separazione di solidi e “acqua di colla” dal grasso;
- invio del grasso al serbatoio del grasso (G6);
- trattamento in centrifuga verticale (A12) con separazione delle impurezze, che sono riciclate al I cuocitore;
- stoccaggio del grasso animale (A36) nei serbatoi di stoccaggio interni (A11) ed esterni (A13);
- trattamento dei solidi e dell’acqua di colla provenienti dal I decanter nella cella di lavaggio (G7), alla quale arriva anche il liquido dal successivo II decanter (G8);
- trattamento del materiale lavato nel II decanter (G8), con separazione tra grasso, inviato con l’altro grasso al serbatoio G6, solidi, e acqua di colla;



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

- trattamento sei solidi nell'essiccatore a disco (G10), al quale arriva anche l'acqua di colla concentrata dal successivo trattamento con evaporatore (G9);
 - raffreddamento del materiale essiccato (G12);
 - stoccaggio del cicciolo essiccato (A37);
 - stoccaggio dell'acqua di colla proveniente dal II decanter (G8) nel serbatoio di accumulo (G8A);
 - trattamento dell'acqua di colla nell'evaporatore (G9) e invio del concentrato all'essiccatore a disco (G10);
 - raffreddamento e riciclo della condensa dall'evaporatore (G11);
 - trattamento del liquido diluito dall'evaporatore (G9) nell'impianto di depurazione (A22);
 - trattamento nel combustore rigenerativo (G13) delle arie esauste provenienti da: I cuocitore a iniezione di vapore (G3), II cuocitore a iniezione di vapore (G4), I decanter (G5), serbatoio del grasso (G6), essiccatore a disco (G10), raffreddatore (G12), cella di lavaggio (G7) e II decanter (G8).
- L'all. Y5 si riferisce alla "linea ibrida con funzionamento a secco sottoprodotti di cat. 3", e fa riferimento alle seguenti operazioni unitarie:
- arrivo materie prime con automezzi dotati di cassoni (A1);
 - controllo documenti, peso e selezione materiale scaricato (A2); attività collaterali: lavaggio e disinfezione cassoni automezzi (A21) e disinfezione ruote automezzi (A20);
 - stoccaggio del liquido ematico (quando conferito) nel serbatoio apposito (A31);
 - carico della materia prima diversa dal liquido ematico in vasche di ricezione (A3);
 - rilevazione con metal detector (A4);
 - frangiossa (B3);



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

- invio al polmone (A6);
 - trattamento in cuocitori continui (A7), al quale viene alimentato anche il liquido ematico direttamente dal serbatoio di stoccaggio (A31) e le impurezze provenienti dalla successiva centrifuga verticale (A12);
 - trattamento nella coclea di sgrondo (A8), con separazione tra prodotti solidi (grasso impuro) e liquidi (“cicciolo”);
 - stoccaggio del grasso impuro nel serbatoio interno (A9);
 - invio alla centrifuga orizzontale (A10) e separazione del “farinino”, inviato alle successive presse (A16);
 - stoccaggio del prodotto nel serbatoio interno (A11);
 - centrifuga verticale (A12) con separazione delle impurezze, che sono riciclate ai cuocitori continui;
 - stoccaggio del grasso animale (A36) nei serbatoi di stoccaggio esterni (A13);
 - trattamento del cicciolo proveniente dalla coclea di sgrondo (A8) e del farinino dalla centrifuga orizzontale (A10) nelle presse (A16), con riciclaggio del grasso ottenuto dalla pressatura alla coclea di sgrondo;
 - produzione del cicciolo tal quale (A39) e invio al reparto macinazione;
 - trattamento nel combustore (A27) delle arie esauste provenienti da: cuocitori continui (A7), coclea sgrondo (A8), serbatoio interno (A9), centrifuga orizzontale (A10), presse (A16).
- L'all. Y6 si riferisce alla “linea ibrida con funzionamento ad umido/secco sottoprodotti di cat. 3”, e fa riferimento alle seguenti operazioni unitarie:
- arrivo materie prime con automezzi dotati di cassoni (A1);
 - controllo documenti, peso e selezione materiale scaricato (A2); attività collaterali di lavaggio e disinfezione cassoni automezzi (A21) e disinfezione ruote automezzi (A20);
 - carico della materia prima in vasche di ricezione (A3);
 - rilevazione con metal detector (A4);



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisanio.it)

- trattamento mediante coclea di smistamento (A4A);
- trattamento della frazione solida con frangiossa (A5);
- stoccaggio del macinato in un polmone (A6), che riceve anche “ciccio umido” dalle presse a doppia vite (A7C), “acqua di colla concentrata” dall’evaporatore (G9) e “farinino” dalla centrifuga orizzontale (A10);
- invio alla linea “a secco” (all. Y5) e produzione di ciccio tal quale (A39) da avviare alla macinazione;
- trattamento della frazione residua dalla coclea di smistamento (A4A) in tritacarne (G2);
- trattamento in cuocitore con funzionamento ad umido (A7A), al quale vengono anche alimentate le impurezze provenienti dalle successive centrifughe verticali (A7F);
- trattamento in vibrovaglio (A7B) con separazione solido/liquido;
- invio del solido alle presse a doppia vite (A7C) con separazione tra ciccio umido, inviato al polmone (A6) e una fase liquida;
- stoccaggio delle fasi liquide dal vibrovaglio (A7B) e dalle presse a doppia vite (A7C) in un serbatoio di accumulo (A7D);
- invio del liquido alla centrifuga orizzontale (A10) e separazione tra acqua di colla, farinino, inviato al polmone (A6), e fase grassa;
- stoccaggio della fase grassa in un serbatoio interno (A7);
- trattamento in centrifughe verticali (A7) e riciclaggio delle impurezze al cuocitore con funzionamento a umido (A7A);
- stoccaggio del grasso animale (A36) nel serbatoio di stoccaggio interno (A7G) o in quelli esterni (A13);
- stoccaggio dell’acqua di colla proveniente dalla centrifuga orizzontale (A10) in un serbatoio (G8A);
- trattamento dell’acqua di colla in un evaporatore (G9) con invio del concentrato al polmone (A6);



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

- trattamento in combustore (A27) delle arie esauste provenienti da cuocitore ad umido (A7A) ed evaporatore (G9).
- L'all. Y7 si riferisce all'"impianto di raffinazione grassi", e fa riferimento alle seguenti operazioni unitarie:
 - prelievo del grasso dai serbatoi per il grasso (A13);
 - analisi dell'acidità: in caso di $\text{pH} > 4$, il grasso viene inviato direttamente alla disidratazione (F8);
 - in caso di $\text{pH} < 4$, degommaggio con acido solforico (F2A);
 - successivamente, neutralizzazione con soda (F3) e allontanamento delle "paste saponose" verso la vasca di raccolta apposita (F5);
probabilmente il riferimento alla "soda" è da intendersi come "soda caustica";
 - quindi lavaggio con acqua calda (F7) e ulteriore allontanamento delle paste saponose;
 - centrifugazione in centrifuga verticale (F7A) e ulteriore allontanamento delle paste saponose;
 - disidratazione del grasso trattato e del grasso già originariamente a $\text{pH} > 4$ con vapore indiretto (F8);
 - allontanamento e condensazione dei vapori generati dalla disidratazione mediante pompa ad anello liquido alimentata con acqua di pozzo (F9);
 - mescolamento del grasso disidratato con terre filtranti, e filtrazione su nastropresse (F10);
 - stoccaggio dei grassi raffinati (F11) negli appositi serbatoi (D2);
 - invio delle acque saponose provenienti dagli stadi di neutralizzazione con soda (F3), lavaggio con acqua calda (F7) e centrifugazione in centrifuga verticale (F7A), oltre che riciclate dal serbatoio di raccolta acque acide (F17A) descritto di seguito, ai reattori di scissione (F13);



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

- trattamento nei reattori di scissione (F13) con acido solforico e produzione di grassi acidi (F15), stoccati nei serbatoi appositi (F16), e di acque acide;
- raccolta delle acque acide dai reattori di scissione (F13) nell'apposita vasca (F17)
- invio delle acque acide dalla vasca (F17) ad un serbatoio (F17A), e da qui ai reattori di scissione (F13);
- invio delle acque neutralizzate dalla vasca (F17) e delle acque provenienti dalla pompa ad anello (F9) all'impianto di depurazione centralizzato (A22);
- trattamento dei vapori provenienti dalla neutralizzazione (F3) e dai reattori di scissione (F13) in scrubber a due torri (A42).
- L'all. **Y8** si riferisce all'"impianto di rigenerazione oli esausti", e fa riferimento alle seguenti operazioni unitarie:
 - arrivo della materia prima (O1, codici EER 020304, "scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione derivanti dalla preparazione e dal trattamento di frutta, verdura e materiali similari", e 200125, "oli e grassi commestibili, derivanti da raccolta differenziata");
 - controllo documentale e pesatura (O2);
 - controllo visivo, campionamento e analisi (O3);
 - posizionamento automezzo in area dedicata per scarico materiale (O4);
 - scarico degli oli nella vasca di accumulo (O5), e da qui in serbatoi di accumulo (O7);
 - fluidificazione del grasso solido in fusti (O6);
 - eventuale stoccaggio del materiale in serbatoi per la lavorazione differita (O8);
 - analisi e stoccaggio dell'olio generato idoneo (olio rigenerato, O14) in serbatoi esterni (O13);



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

- decantazione (O9) o centrifugazione (O12) dell'olio giudicato non idoneo e trasformazione in olio rigenerato (O14), da stoccare nei serbatoi esterni (O13);
- allontanamento degli spurghi e della fase acquosa prodotti nella rigenerazione degli oli nella vasca di raccolta (O10) e nei serbatoi di raccolta (O11) per il successivo invio a trattamento.

Si richiama il fatto che, come anche chiarito *infra* nel commento alla scheda INT4, occorre chiarire quale sia la procedura per la cessazione della qualifica di rifiuto che regola la produzione di “olio rigenerato”.

- L'all. Y9 si riferisce all'“impianto di produzione di energia da biomasse”, e fa riferimento alle seguenti operazioni unitarie:
 - controllo di qualità del grasso animale (D1);
 - stoccaggio del grasso nei serbatoi di stoccaggio (D2) e nei serbatoi di servizio (D3);
 - stazione di condizionamento temperatura (D4);
 - stazione di filtrazione (D5)
 - alimentazione al motore (D6);
 - azionamento dell'alternatore (D7) per la produzione di energia elettrica, poi inviata al trasformatore (D8) e resa disponibile all'esterno;
 - utilizzo di gasolio nel motore per le fasi di accensione;
 - utilizzo del calore generato nel motore per il preriscaldamento dell'aria di combustione e la produzione di acqua calda per utilizzo interno mediante opportuni scambiatori (D9 e (D10);
 - trattamento dei fumi provenienti dallo scambiatore in un sistema SCR mediante reazione con urea (D11);
 - generazione di vapore ad alta pressione dagli effluenti del sistema SCR in una caldaia a recupero (D12), e successivo scarico dei fumi.



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Come indicato sopra, occorre chiarire se l'autorizzazione in forza della quale opera l'impianto ora descritto preveda l'utilizzo di sole biomasse di origine vegetale, o anche di biomasse di origine animale.

- L'all. Y9 si riferisce all'"impianto di esterificazione", e fa riferimento alle seguenti operazioni unitarie:
 - o Trattamento di oli e grassi acidi con glicerina in tre reattori di esterificazione posti in serie (R1, R2 ed R3), riscaldati mediante olio diatermico (H1), con produzione di oli e grassi esterificati;
 - o condensazione parziale dei vapori provenienti dai tre reattori in un condensatore (H2) raffreddato ad acqua e recupero della glicerina per l'alimentazione ai reattori R1 ed R2;
 - o condensazione totale nel condensatore H3 dei vapori provenienti dal condensatore H2 e invio dell'acqua condensata.

Occorre chiarire se l'impianto di esterificazione è abilitato a trattare anche rifiuti, ovvero se può trattare solo sottoprodotti di origine animale.

La sezione C.3 rinvia alla relazione tecnica.

Occorre compilare anche tale sezione valutando, almeno a livello di impianto, i parametri quantitativi menzionati nella nota di compilazione n. 4.

Pertanto, non è chiaro quale sia la modalità di gestione del "ciccio" e del "farinino" prodotti da alcuni dei trattamenti sopra descritti.

Scheda F – Sostanze, preparati e materie prime utilizzate

La scheda menziona per il 2022 consumi di sottoprodotti di origine animale di cat. 3 (ca. 51 500 t), oli esausti (ca. 4 000 t) e grassi animali di produzione interna (verosimilmente derivanti dai sottoprodotti ora menzionati, ca. 5 500 t).

Nella scheda occorre menzionare tutti i materiali consumati nell'installazione (acido solforico, soda, terre adsorbenti, glicerina, gasolio, urea, ecc.), avendo cura di indicare, quando pertinenti, etichettatura e frasi R.



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Viceversa, non occorre menzionare gli oli esausti, a cui è dedicata la scheda INT 4.

Scheda G – Approvvigionamento idrico

La scheda riporta un consumo annuo di ca. 1 400 m³ di acqua potabile prelevata dall'acquedotto e di ca. 87 800 m³ di acqua non potabile prelevata da pozzo.

Non è indicato l'anno a cui sono riferiti i consumi ora indicati.

Scheda H – Scarichi idrici

La scheda indica che l'installazione è complessivamente dotata di **due** punti di scarico finale.

In realtà la planimetria all. T sembra indicare la presenza di quattro, se non cinque, punti di scarico (C1-C4, oltre una freccia di colore arancio priva di denominazione).

Nella sezione **H.1** sono riportati due punti di scarico denominati “**01**” e “**02**” (invece che **C1** e **C2**, o similari, come nella planimetria T); in particolare:

- il punto “**01**” si riferisce allo scarico nella fognatura del Consorzio ASI degli effluenti dal depuratore biologico, a loro volta derivanti dallo scrubber a due torri, dalla “nuova linea di produzione cat. 3”, dall'impianto di raffinazione grasso, dai servizi igienici, dalle acque di processo e dalle acque di prima pioggia;
- il punto “**02**” si riferisce allo scarico nella fognatura del Consorzio ASI degli effluenti dal depuratore biologico, a loro volta derivanti dai servizi igienici;

non è chiaro se nell'installazione siano presenti due distinti depuratori biologici.

Inoltre, sono riportate le concentrazioni limite allo scarico per i vari inquinanti menzionati nella tabella 3 dell'all. V alla parte III del D.lgs. 152/2006.



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

La tabella “Inquinanti caratteristici...” va compilata riportando i flussi di massa (in luogo delle concentrazioni) degli inquinanti indicati dalla tabella 1.6.3 del D.M. Ambiente del 23/11/2001 “Dati, formato e modalità della comunicazione di cui al comma 1 dell’art. 10 del D.lgs. 372/1999 e ss.mm.ii.”.

Inoltre, viene indicato che nell’installazione non si svolgono attività che comportino la produzione, la trasformazione e l’utilizzazione di sostanze pericolose.

Nella sezione **H.2** è indicato che le acque meteoriche derivanti dalle coperture dei capannoni e dai piazzali (superficie di raccolta: 66 000 m²) sono scaricate tramite tre punti di scarico, denominati “01”, “02” e “03”; in particolare, per i primi due sono presenti altrettante vasche di raccolta dei primi 5 mm di pioggia dalle quali si provvede ad inviare l’acqua di prima pioggia al depuratore aziendale; con riferimento al punto “03” si indica invece *«area non oggetto di alcuna attività lavorativa e solo occasionalmente interessate dal traffico veicolare»*.

Nella sezione **H.3** è indicato che l’installazione non è dotata di sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici, né di campionatori automatici degli scarichi.

Nella sezione **H.4** è indicato che l’installazione scarica nella fognatura gestita dal Consorzio ASI.

Alla scheda fanno riferimento gli all. **T2** (“Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici”) e **U** (“Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali”, nel quale è descritto il depuratore biologico aziendale).

Scheda I – Rifiuti

La sezione **I.1** indica che l’impianto produce rifiuti appartenenti a 23 codici EER, secondo quanto indicato nella tabella seguente:

080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317
--------	--



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
150101	imballaggi in carta e cartone
150102	imballaggi in plastica
150103	imballaggi in legno
150104	imballaggi metallici
150106	imballaggi in materiali misti
150107	imballaggi in vetro
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202
160107*	filtri dell'olio derivanti dallo smantellamento di veicoli fuori uso o dalla manutenzione di veicoli
160112	pastiglie per freni, derivanti dallo smantellamento di veicoli fuori uso o dalla manutenzione di veicoli, diversi da quelli di cui alla voce 160111
160117	metalli ferrosi derivanti dallo smantellamento di veicoli fuori uso o dalla manutenzione di veicoli
160213*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212
160214	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213
160601*	batterie al piombo
170405	ferro e acciaio, derivanti da operazioni di costruzione e demolizione
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose di rifiuto dai reparti di maternità e/o legati a diagnosi, trattamento e prevenzione delle malattie negli esseri umani
180202*	rifiuti legati alle attività di ricerca, diagnosi, trattamento e prevenzione delle malattie negli animali che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

190812	fanghi, prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190811
200304	fanghi delle fosse settiche
200306	rifiuti della pulizia delle fognature

Per i rifiuti pericolosi occorre riportare le caratteristiche di pericolo.

Nella sezione **I.2** sono indicate, per ciascuna delle tipologie di rifiuto indicate sopra, le modalità di deposito temporaneo nell'installazione, anche con riferimento all'All. **V**.

La sezione **I.3** non è compilata.

La sezione **I.4** riporta il recupero di due tipologie di rifiuti (020304, "scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione derivanti dalla preparazione e dal trattamento di frutta, verdura e materiali simili", per 240 t/anno, e 200125, "oli e grassi commestibili, derivanti da raccolta differenziata", per 30 000 t/anno), ai quali comunque è dedicata la scheda **INT4**.

Alla scheda fa riferimento l'all. **V** ("Planimetria aree gestione rifiuti – Posizione serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio materie prime").

Scheda L – Emissioni in atmosfera

La sezione **L.1** menziona 8 punti di emissione in atmosfera, individuati con le sigle da **E1** ad **E8**, per i quali sono riportate le informazioni richieste. In particolare:

- il punto **E1** deriva dal cuocitore continuo (macchinari A7, A8, A9, A10, A16 A7A, A7C), previo trattamento in un combustore Babcock Wanson (A27);
- il punto **E2** deriva da un generatore di vapore *Bono*, avente potenza di 8,4 MW_{th} (A24);
- il punto **E3** deriva dallo scrubber "a due torri" utilizzato per il trattamento delle emissioni diffuse provenienti dal reparto di lavorazione dei materiali di



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

cat. 3 e delle emissioni dall'impianto di raffinazione grassi colati (macchinari F3, F13);

- il punto **E4** deriva da un generatore di vapore *Bono*, avente potenza di 10,5 MW_{th} (A25);
- il punto **E5** deriva dalla linea continua ex. cat. 1 e dalla linea continua cat. 3 previo trattamento in un lavatore scrubber orizzontale *KSW*, ed è indicato come «*Autorizzato–Impianto di riserva*»;
- il punto **E6** deriva dal mulino impianto di macinazione (A18) previo trattamento in un lavatore scrubber verticale *Tecnitex Trading*;
- il punto **E7** deriva dall'impianto di produzione di energia da biomasse (A41), previo trattamento in un depuratore catalitico per gli ossidi di azoto;
- il punto **E8** deriva dalla linea di trattamento ad umido dei sottoprodotti animali di cat. 3 (macchinari G3, G4, G5, G6, G7, G8, G10 e G12), previo trattamento in un combustore rigenerativo a letti ceramici *Babcock Wanson* (G13).

In merito a quanto riportato, si osserva che:

- **per quanto riguarda il punto di emissione E7, probabilmente occorre far riferimento ai limiti emissivi previsti per i “motori fissi costituenti medi impianti di combustione esistenti alimentati a biomasse liquide” (cfr. il punto 3 della parte III dell’all. I della parte V del D.lgs. 152/2006);**
- **in generale, per quanto riguarda l'individuazione di tutti i limiti emissivi, occorre riferirsi al predetto all. I della parte V del D.lgs. 152/2006.**

La sezione L.2 precisa le denominazioni degli impianti di trattamento a servizio dei punti di emissione **E1, E3, E5, E6, E7** ed **E8**, ed inoltre rinvia alla relazione tecnica sui sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera.



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Per quanto riguarda i punti di emissione E2 ed E4 non si menzionano sistemi di trattamento delle emissioni, verosimilmente in quanto le caldaie che generano le emissioni sono alimentate a gas naturale.

Tale approccio non è condivisibile; occorre riportare nella sezione L.2 le principali caratteristiche dei diversi sistemi di trattamento delle emissioni in atmosfera, in particolare evidenziando la congruenza tra tali caratteristiche e le specifiche fissate dalla D.G.R. Campania n. 243 dell'8/5/2015.

Alla scheda fanno riferimento gli all. W (“Planimetria punti di emissione in atmosfera”) e X (“Schema grafico captazioni”).

Scheda M – Incidenti rilevanti

La scheda indica che l'azienda non è soggetta a notifica ai sensi del D.lgs. 334/1999.

Scheda N – Emissione di rumore

La scheda indica che l'attività non è a ciclo continuo a norma del D.M. 11/12/1996, che il Comune ha adottato la Classificazione Acustica del Territorio, e che è stata verificata, con esito positivo, la compatibilità delle emissioni sonore con i valori limiti stabiliti.

E' poi indicato che il sito occupato dall'installazione è in classe acustica VI, e per quanto riguarda i siti confinanti si rimanda all'all. Z.

Alla scheda fa riferimento l'all. Z (“Stralcio piano di zonizzazione acustica Comune di Caivano”).

Scheda O – Energia

La sezione O.1 menziona, come unità di produzione di energia termica:

- combustore *Babcock*, alimentabile a gas naturale o ad olio combustibile BTZ, avente potenza termica di 7.0 MW_{th};



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

- caldaia *Bono*, alimentabile a gas naturale o ad olio combustibile BTZ, avente potenza termica di 8.4 MW_{th};
- caldaia *Bono*, alimentata a gas naturale, avente potenza termica di 10.5 MW_{th};
- impianto di produzione di energia da biomasse, alimentato grassi animali, avente potenza termica di 11.9 MW_{th} e potenza elettrica di 6.5 MW_{el};
- combustore rigenerativo ceramico *Babcock Wanson*, alimentato a gas naturale, avente potenza termica di 0.7 MW_{th}.

Rispetto alla lista qui riprodotta, non è chiaro se l'eventuale utilizzo di olio combustibile BTZ nel combustore Babcock e in una delle due caldaie Bono sia compatibile con l'attuale assetto emissivo (cfr. la scheda L).

Viene poi indicato l'acquisto dall'esterno di energia elettrica (Rete ENEL con fornitura a 20 kV e potenza impiegata 3,500MW).

Inoltre, viene menzionato l'acquisto di energia elettrica per 2.8 GWh_{el} nell'anno 2021.

La sezione O.2 non è compilata.

Parte terza – Informazioni tecniche integrative (schede INT)

Scheda INT4 – Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi

La scheda riporta il nominativo del responsabile tecnico del trattamento dei rifiuti. Vengono poi elencate le 2 seguenti tipologie di rifiuti per le quali si prevede il deposito in azienda:

020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione derivanti dalla preparazione e dal trattamento di frutta, verdura e materiali similari
200125	oli e grassi commestibili derivanti da raccolta differenziata

Per ciascuna delle tipologie di rifiuti si riportano le informazioni richieste, in particolare indicando quantitativi di 240 t/anno per il codice 020304, e di 30 000 t/anno per il codice 200125.



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Successivamente vengono riportate le informazioni richieste in merito alle modalità di controllo e accettazione dei rifiuti.

Successivamente vengono elencati i rifiuti trattati (le cui tipologie e quantità coincidono con le tre ora elencate).

Non sono riportate le informazioni sui rifiuti prodotti dal trattamento.

Infine, vengono fornite le informazioni sulle modalità e sull'impianto di trattamento.

In merito a tale aspetto, la scheda rimanda ad una "Procedura di cessazione rifiuto" che non è stata reperita nella documentazione pervenuta.

In merito alla redazione di tale procedura, si rimanda al contenuto delle "Linee guida per l'applicazione della procedura *End of Waste...*" pubblicate a febbraio 2020 dal SNPA (Linee Guida 23/2020) e alla nota del Direttore della Direzione Generale per il Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti, Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali prot. 606032 del 18/12/2020.

Alla scheda fanno riferimento gli allegati Y12 (Attestato di abilitazione per responsabile tecnico impresa gestione rifiuti) Y13 (Carta Tecnica Regionale – Pascarola).

Parte quarta – Valutazione integrata ambientale

Scheda D – Valutazione integrata ambientale

La scheda presenta un'analisi dello stato di applicazione delle BAT, condotta assumendo come riferimento MTD di settore, pubblicate con D.M. del 29/1/2007.

Tuttavia, ai sensi del comma 1 dell'art. 29-bis del D.lgs. 152/2006, è opportuno che tale analisi sia svolta prendendo a riferimento il *Reference Document on Best Available Techniques in the Slaughterhouses and Animal By-products Industries*, pubblicato a maggio 2005, nel quale le BAT sono riportate nelle sezioni 5.1 e 5.3.



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Si evidenzia la necessità, in tale riorganizzazione, di utilizzare il modello di scheda fornito in allegato al D.D. 925/2016, evidenziando la modalità di applicazione (colonna “Misure adottate”).

Parte quinta – Sintesi non tecnica (scheda E)

Scheda E – Sintesi non tecnica

La sintesi presentata descrive qualitativamente l'insieme delle operazioni attraverso cui si esplicano le attività condotte nello stabilimento

Piano di monitoraggio e controllo

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (all. Y2, versione del 31/10/2022) nel complesso appare adeguato alle esigenze di controllo dell'inquinamento prodotto dall'impianto.

Ulteriore documentazione presentata

- scheda **E bis**;
- dichiarazione **DA1** (Dichiarazione sostitutiva di comunicazione antimafia);
- dichiarazione **DA2** (Dichiarazione per gli impianti IPPC che effettuano operazioni di smaltimento e recupero rifiuti);
- dichiarazione **DA3** (Dichiarazione per gli impianti IPPC che effettuano operazioni di smaltimento e recupero rifiuti);
- allegato **Y1** (visura camerale);
- allegato **Y14** (Piano di dismissione);
- Relazione tecnica denominata “Verifica redazione relazione di riferimento”.



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Conclusioni

Per l'espressione di un parere favorevole al riesame dell'A.I.A. rilasciata alla Ditta Proteg S.r.l. occorre fornire i chiarimenti indicati nel presente rapporto.

In particolare, gli aspetti di maggiore criticità sono:

- 1) la definizione del perimetro dell'installazione, in particolare con riferimento all'inclusione delle attività di recupero di rifiuti;
- 2) la necessità di individuare una precisa procedura per la cessazione della qualifica di rifiuto per gli oli ottenuti dal trattamento dei rifiuti, che sia coerente con quanto previsto dall'art. 184-ter del D.lgs. 152/2006 e dai documenti sopra citati relativi alla sua applicazione;
- 3) la necessità di riorganizzare la scheda **D** prendendo come riferimento il *BRef* di settore;
- 4) la necessità di chiarimenti relativi allo stato autorizzativo dell'impianto di produzione di energia elettrica, per il quale viene citato un decreto autorizzativo che fa riferimento a biomasse di origine vegetale, invece che a sottoprodotti di origine animale.

Prof. Ing. Francesco Pepe
(firmata elettronicamente)