



PROVINCIA DI BRINDISI

PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE N. 34 DEL 24/04/2025

Ambiente ed Ecologia

OGGETTO: S.R.B. S.p.A. – Esercizio dello stabilimento sito in Brindisi alla Strada per Fiume Piccolo, 10 – Z.I. Riesame con valenza di rinnovo ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art. 29 – octies comma 3 lett. a) e b) dell’Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. n. 1963 del 22/12/2009 della Provincia di Brindisi e ss.mm.ii.

IL DIRIGENTE DELL'AREA

Premesso che:

- Con PEC del 29 aprile 2020, acquisita al prot. n. 11114 del 30/04/2020, il Gestore dello stabilimento “S.R.B. S.p.A.”, ubicato in Brindisi alla Strada per Fiume Piccolo, 10 (Z.I.), ha trasmesso l’istanza di riesame e rinnovo dell’AIA, rilasciata con D.D. n. 1963 del 22/12/2009 della Provincia di Brindisi, prorogata con nota prot. n. 56903 del 20/11/2015.
- L’Autorità Competente (A.C.), con nota prot. n. 0028283 del 22/10/2020 e successiva nota prot. n. 0035575 del 28/12/2020, ai fini della procedibilità dell’istanza, ha richiesto la documentazione integrativa ivi indicata, precisando tra l’altro che, avendo il Gestore presentato l’istanza di riesame con valenza di rinnovo entro il termine indicato nel provvedimento di proroga, ovvero almeno 180 giorni prima della scadenza dell’autorizzazione (fissata al 28 ottobre 2020), trovava applicazione quanto previsto all’art. 29 – octies comma 11 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. *“Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continua l'attività sulla base dell'autorizzazione in suo possesso”*.
- La Società, con nota registrata al prot. n. 0031557 del 22/11/2020, ha riscontrato la suddetta nota prot. n. 0028283/2020.
- Con nota CE 147/AG/21 del 18/06/2021, acclarata al protocollo provinciale al n. 0021606 del 29/06/2021, la Società ha consegnato su supporto informatico la documentazione inerente l’istanza di rinnovo AIA da pubblicare sul sito web dell’A.C.
- La Provincia di Brindisi, con nota prot. n. 0021632 del 29/06/2021, ha comunicato l’avvio del procedimento di riesame AIA con valenza di rinnovo, ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. art. 29 – octies comma 3 lett. b), convocando, ai sensi dell’art. 14-bis della L. 241/1990, la Conferenza di Servizi in modalità asincrona avente ad oggetto il riesame con valenza di rinnovo dell’AIA per lo stabilimento “S.R.B. S.p.A.”. Inoltre, l’A.C. ha comunicato l’avvenuta pubblicazione della documentazione progettuale sul proprio sito web.

- In data 30/06/2021, è stato pubblicato sul sito della Provincia di Brindisi l'avviso al pubblico di cui all'art. 29 quater, commi 3 e 4, del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. per la presentazione di eventuali osservazioni.
- Il Gestore, con propria nota prot. CE 207AG/21 del 15/07/2021, acquisita al prot. n. 23780 del 16/07/2021, ha fornito alcune precisazioni in merito ad alcuni procedimenti (precedenti diffide o comunicazioni di eventi incidentali) richiamate nella nota di avvio del procedimento.
- Il Comune di Brindisi, con nota prot. 116970/2021 del 15/11/2021, acquisita al prot. n. 36822 del 16/11/2021, ha espresso considerazioni e richieste di prescrizioni tecniche subordinanti il rilascio del provvedimento di riesame/rinnovo dell'AIA.
- La Provincia di Brindisi, con nota prot. 0038528 del 02/12/2022, ha trasmesso il verbale della Conferenza di Servizi asincrona, chiedendo tra l'altro al Gestore di fornire, entro 30 giorni, un riscontro completo alle richieste di chiarimenti ed integrazioni ivi indicate. Contestualmente ha indetto e convocato per il 18/01/2023 la Conferenza di Servizi decisoria, in modalità sincrona ai sensi dell'art. 14-ter della L. 241/1990.
- L'A.C., con nota prot. n. 0041105 del 23/12/2022, ha accordato la proroga richiesta dal Gestore con nota CE236/RC/22 del 21/12/2022 registrata al protocollo provinciale al n. 0040856 in data 22/12/2022, provvedendo pertanto a differire la seduta della Conferenza di Servizi al giorno 08/03/2022.
- Con nota prot. n. 0006135 del 21/02/2023 e successiva e nota prot. n. 0007022 del 28/02/2023, la Società ha fornito i chiarimenti richiesti nel verbale della Conferenza di Servizi asincrona.
- Con nota n. 0015691-32-07/03/2023, acquisita al prot. n. 0007971 in data 07/03/2023, ARPA Puglia – DAP di Brindisi ha inviato il proprio parere, con accluso parere del Centro Regionale Aria.
- Il Comune di Brindisi, con nota prot. n. 0027828/2023 del 14/03/2023, acclarata al protocollo provinciale al n. 0009133 del 14/03/2023, ha fornito alcune precisazioni sul proprio parere già espresso con nota prot. 116970 del 15/11/2021.
- La Provincia di Brindisi, con nota prot. 0010533 del 23/03/2023, ha trasmesso il verbale della Conferenza di Servizi del 08/03/2023 con cui, tra l'altro, ha assegnato:
 - ad ARPA Puglia ed al Comune di Brindisi il termine di n. 7 giorni per la trasmissione di eventuali contributi a chiarimento e/o integrazione ai propri pareri;
 - al Gestore il termine del 28/04/2023 per la trasmissione delle integrazioni richieste e, all'Autorità di Bacino del Distretto dell'Appennino Meridionale, lo stesso termine per la trasmissione dell'eventuale parere di competenza.
- La Società, con nota CE 088/AB/23, registrata al prot. n. 0014853 del 02/05/2023, ha trasmesso il riscontro alle richieste di chiarimenti formulate nel verbale della Conferenza di servizi svoltasi l'8 marzo 2023.
- Con nota prot. n. 0019297 del 05/06/2023, l'A.C. ha convocato per il giorno 05/07/2023 la seduta decisoria della Conferenza di Servizi in modalità telematica e sincrona.
- Con nota acquisita al protocollo provinciale al n. 0022974 del 05/07/2023, il Comune di Brindisi ha espresso il proprio parere.
- La Società ha trasmesso, con nota acclarata al prot. n. 0023413 del 07/07/2023, l'aggiornamento del Piano di Monitoraggio e Controllo.
- Con nota prot. 0023853 del 11/07/2023, la Provincia di Brindisi ha trasmesso il verbale della Conferenza di Servizi del 05/07/2023 con cui veniva espresso un favorevole accoglimento dell'istanza di riesame AIA con valenza di rinnovo ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art. 29 – octies comma 3 lett. a) e b), subordinato al rispetto delle condizioni, prescrizioni e richieste di adeguamento formulate nel corso della Conferenza. Inoltre, l'A.C. ha stabilito che il Gestore, entro il termine di cinque giorni dalla ricezione dello stesso verbale, avrebbe dovuto trasmettere il PMeC aggiornato ai fini della espressione da parte di ARPA Puglia del proprio parere di competenza, fissando in trenta giorni, invece, il termine per la trasmissione di:
 - eventuale documentazione integrativa da parte del Gestore in merito a quanto discusso nel corso della presente seduta di Conferenza dei Servizi;
 - un parere circa gli aspetti inerenti alla Valutazione del Danno Sanitario da parte di ARPA, ARS e ASL Brindisi;
 - eventuale parere da parte dell'Autorità di Bacino.
- Con nota n. 0051323-32-20/07/2023, acquisita al prot. n. 0025098 in data 20/07/2023, ARPA Puglia – DAP di Brindisi ha inviato il parere ARPA Puglia della Direzione Scientifica – Servizio Ambiente – Salute e CRA prot. n.

- 51071 del 19/07/2023 relativo alla “Valutazione del Danno Sanitario”, riservandosi di inviare successivamente il parere di propria competenza in relazione al PMeC.
- Con successiva nota prot. 0037921 del 15/11/2023 l’A.C. ha chiesto ad ARPA Puglia – DAP di Brindisi di trasmettere, entro dieci giorni, il parere di competenza sul PMeC.
 - Il DAP Brindisi di ARPA Puglia con propria nota 0079025 - 32 - 01/12/2023 acquisita al prot. 0039863 del 01/12/2023 ha espresso il proprio parere con prescrizioni e, per quanto riguarda la matrice aria e odori, ha trasmesso il parere prot. n.78909 del 01.12.2023 dell’U.O.C. CRA (Centro Regionale Aria) della Direzione Scientifica di Arpa Puglia, con il quale si indicano ulteriori revisioni da apportare al PMeC al fine di esprimere il proprio parere conclusivo.
 - Inoltre sempre il DAP Brindisi di ARPA Puglia con propria nota 0047078 - 3.2.4 - 05/06/2024, acquisita al prot. 0018368 del 05/06/2024 ha trasmesso nuovamente il medesimo parere prot. n.78909 del 01.12.2023 dell’U.O.C. CRA (Centro Regionale Aria) della Direzione Scientifica di Arpa Puglia.
 - Con nota prot. N. 7215/2024 del 07-03-2024, acquisita al prot. 0008097 del 07/03/2024, l’Autorità di Bacino Distrettuale dell’Appennino Meridionale ha reso il proprio parere favorevole con prescrizioni.
 - Con nota acquisita al prot. n. 0019461 del 14/06/2024 il tecnico incaricato dal Gestore ha comunicato l’avvio delle attività per la realizzazione dell’intervento di adeguamento dell’impianto di depurazione delle acque reflue al fine di ottemperare a quanto prescritto e riportato all’interno del verbale della Conferenza di Servizi del 05/07/2023, allegando la documentazione inerente la pratica di SCIA 03673640409-24052024-1103 del 13/06/2024.
 - Con nota CE152/RC/24 acquisita al prot. 25999 del 08/08/2024, nel riscontrare al rapporto di ispezione ambientale condotto da ARPA Puglia nell’anno 2024, il Gestore ha prodotto una versione aggiornata della tavola denominata “*Stoccaggio Materie Prime e Deposito temporaneo rifiuti*” aggiornata a luglio 2024;
 - con nota CE 056/RC/25 acquisita al prot. 9780 del 24/03/2025 il Gestore ha trasmesso la documentazione amministrativa richiesta dalla Provincia di Brindisi con propria nota prot. 8539 del 13/03/2025 al fine di adottare il provvedimento finale di riesame AIA, ivi incluso il saldo degli oneri istruttori AIA;
 - con successiva nota prot. CE 071/RC/25 registrata al prot. 11957 del 09/04/2025 il Gestore ha trasmesso ulteriori chiarimenti, in riscontro alla nota prot. 9897/2025 dell’ufficio precedente, in merito al titolo di disponibilità delle aree interessate dall’impianto.

Dato atto che:

- la documentazione complessivamente presentata dal Proponente, anche a seguito delle revisioni e integrazioni, si compone degli elaborati elencati nel Paragrafo A dell’Allegato 1 al presente provvedimento;
- lo stabilimento e la dotazione impiantistica sono descritti sommariamente nel paragrafo C dell’Allegato 1 al presente provvedimento; per ulteriori dettagli si rimanda alla descrizione riportata negli elaborati acquisiti agli atti che qui si intendono approvati per farne parte integrante e sostanziale del presente provvedimento;
- il layout dello stabilimento è quello riportato nella documentazione agli atti del procedimento (rif. *Tavola 4 – Planimetria Generale*).

Considerato che:

- rispetto alla configurazione impiantistica già autorizzata con il provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. n. 1963 del 22/12/2009 della Provincia di Brindisi e s.m.i nel corso del procedimento di riesame sono state valutate anche le seguenti modifiche:
 - adeguamento dell’impianto di depurazione delle acque reflue;
- trattandosi di modifiche che lasciano inalterata la potenzialità complessiva di produzione dello stabilimento e che non determinano possibili ulteriori pressioni sulle componenti ambientali, si ritiene che tali modifiche possano considerarsi assentibili, purché siano rispettate le prescrizioni di cui al paragrafo D dell’allegato 1 al presente provvedimento.

Preso atto che:

- Con nota CE 052/DB/22 del 01/04/2022, acclarata in pari data al prot. n. 0010726, la Società ha comunicato il nuovo nominativo del Direttore di Stabilimento a far data dal 1° aprile 2022, allegando la procura speciale a rogito di notaio con il quale il medesimo Direttore è nominato anche Responsabile Ambientale, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e del Titolo sesto-bis del Codice penale, con specifico riferimento alle attività che si

svolgono presso l'Unità Produttiva di Brindisi, Strada per Fiume Piccolo n. 10, costituendolo altresì procuratore speciale della società mandante.

- Con nota CE 192/AB/22 del 26 ottobre 2022, acquisita al prot. n. 0034073 in data 27/10/2022, la Società ha comunicato il nuovo nominativo del Legale Rappresentante in materia di ambiente, sicurezza sul lavoro e sicurezza alimentare a far data dal 1° ottobre 2022.

Tenuto conto:

- degli esiti delle verifiche ispettive condotte dal DAP di Brindisi dell'ARPA Puglia nell'anno 2020, 2022 e 2024, le quali hanno evidenziato alcune non conformità, criticità, raccomandazioni/condizioni da impartire al Gestore, in relazione alle quali la Provincia di Brindisi ha comunicato che sarebbero state valutate nell'ambito del procedimento di riesame dell'AIA;
- degli esiti dell'ultima Conferenza di Servizi, di cui al verbale prot. n. 0023853/2023, svoltasi il 05/07/2023 con modalità sincrona e telematica;
- dei pareri espressi dagli Enti coinvolti nel procedimento, ed in particolare:
 - o del DAP di Brindisi dell'ARPA Puglia, espresso con nota 0079025 - 32 - 01/12/2023 acquisita al prot. 0039863 del 01/12/2023 e prot. n.78909 del 01.12.2023 dell'U.O.C. CRA (Centro Regionale Aria) della Direzione Scientifica di Arpa Puglia;
 - o del Servizio Ambiente del Comune di Brindisi con nota Protocollo N.0076022/2023 del 05/07/2023 acquisita al prot. 0022974 del 05/07/2023;
 - o dell'Autorità di Bacino Distrettuale dell'Appennino Meridionale con nota prot. N. 7215/2024 del 07-03-2024, acquisita al prot. 0008097 del 07/03/2024;
- che non risulta espresso il parere del dipartimento di prevenzione della ASL, del Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco, del Consorzio ASI, della sezione Autorizzazioni Ambientali della Regione Puglia e dell'AReSS;
- che non sono state espresse prescrizioni del Sindaco di cui agli artt. 216 e 217 del R.D. 1265/1934 ai sensi dell'art. 29-quater comma 6 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- che nei termini previsti non sono pervenute osservazioni da parte di soggetti controinteressati e che sono state esperite le misure di pubblicità previste dalla norma attraverso la pubblicazione della documentazione sul sito web della Provincia di Brindisi.

Considerato che, ai sensi dell'art. 14 ter c. 7 della Legge n. 241/90, si considera acquisito l'assenso dell'Amministrazione il cui rappresentante non abbia espresso definitivamente la volontà dell'Amministrazione rappresentata.

Ritenuto:

- che l'assetto impiantistico (come configurato con le planimetrie allegate al progetto e relative integrazioni, depositate agli atti) e le condizioni di esercizio proposte risultano rispondenti ai requisiti di cui al Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ai fini dell'applicazione delle migliori tecniche disponibili per evitare e/o ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente dell'installazione nel suo complesso, fatto salvo il rispetto delle prescrizioni stabilite nel presente provvedimento [con particolare riferimento alla Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio e della Decisione di Esecuzione (UE) 2021/2326 della Commissione del 30 novembre 2021, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per i grandi impianti di combustione];
- di dover provvedere, sulla base di quanto fin qui riportato e ai sensi del Titolo III-bis del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., al rilascio del provvedimento di riesame con valenza di rinnovo e modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale a condizione che siano rispettate tutte le prescrizioni stabilite in sede di Conferenza di Servizi e formulate dai diversi Enti nei rispettivi pareri, come riportate nell'Allegato 1 del presente provvedimento.

Visti:

- la Legge n. 241 del 7/8/1990 e s.m.i. recante *“Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi”*;

- il D. Lgs. n. 267/2000 e ss.mm.ii. recante *“Testo unico delle leggi sull’ordinamento degli Enti Locali”* e, in particolare, l’art. 107 con il quale, tra l’altro, sono state attribuite ai Dirigenti le funzioni e le responsabilità in materia di provvedimenti di autorizzazioni, il cui rilascio presupponga accertamenti e valutazioni anche di natura discrezionale;
- il D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 (*Norme in materia ambientale*) e s.m.i., che disciplina nella Parte Seconda al Titolo III-bis l’Autorizzazione Integrata Ambientale;
- la D.G.R. n. 1388 del 19/09/06 *“Titolo III-bis del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento. Individuazione della “Autorità competente”. Attivazione delle procedure tecnico-amministrative connesse”*;
- la L.R. n. 17/2007 e s.m.i. recante *“Disposizioni in campo ambientale, anche in relazione al decentramento delle funzioni amministrative in materia ambientale”*;
- il D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. *“Attuazione dell’articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro”*;
- il D.Lgs. n. 159 del 6.9.2011 *“Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia”*;
- la L.R. 21 del 24/07/2012 *“Norme a tutela della salute, dell’ambiente e del territorio sulle emissioni industriali inquinanti per le aree pugliesi già dichiarate a elevato rischio ambientale”*;
- il D.Lgs. 14 marzo 2013, n. 33 recante *“Riordino della disciplina riguardante il diritto di accesso civico e gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni”*;
- il Regolamento Regionale 9 dicembre 2013, n. 26 recante *“Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e di prima pioggia”* (attuazione dell’art. 113 del D.Lgs. n. 152/06 e ss.mm.ed ii.);
- la L.R. n. 3 del 12/02/2014 *“Esercizio delle funzioni amministrative in materia di Autorizzazione integrata ambientale (AIA) - Rischio di incidenti rilevanti (RIR) - Elenco tecnici competenti in acustica ambientale”*;
- la D.G.R. 577 del 02/04/2014 recante L.R. n. 3/2014 Art 1 *“Esercizio delle funzioni amministrative in materia di autorizzazione integrata ambientale”*. Indirizzi applicativi;
- il D.M. Ambiente n. 58 del 6 marzo 2017 *Regolamento recante le modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti al Titolo III-bis della Parte Seconda, nonché i compensi spettanti ai membri della commissione istruttoria di cui all’articolo 8-bis*;
- la Deliberazione della Giunta Regionale n. 36 del 12.01.2018 *Regolamento recante le modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti al Titolo III-bis della Parte Seconda, nonché i compensi spettanti ai membri della commissione istruttoria di cui all’articolo 8-bis*. Adeguamento regionale ai sensi dell’art. 10 comma 3;
- la Legge Regionale 16 luglio 2018, n. 32 recante *“Disciplina in materia di emissioni odorigene”*;
- il D.M. Ambiente 15 aprile 2019, n. 95 *Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all’articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152*;
- la Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;
- Decisione di Esecuzione (UE) 2021/2326 della Commissione del 30 novembre 2021, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/ UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per i grandi impianti di combustione;
- la DGR n.125/2022 - *Presa d’atto del “Rapporto di Valutazione del Danno Sanitario nell’area di Brindisi”*;
- lo Statuto della Provincia di Brindisi;
- il Regolamento Provinciale per la disciplina del Rilascio delle Autorizzazioni e dei Controlli in Materia Ambientale, nonché il Regolamento per il funzionamento degli Uffici e dei Servizi provinciali;
- il Decreto del Presidente della Provincia di Brindisi n. 112 del 12/07/2024, con il quale sono state confermate al Dott. Pasquale Epifani, le funzioni dirigenziali dell’Area 4, Settori Ecologia-Ambiente-Mobilità.

Accertata la propria competenza ai sensi e per gli effetti della vigente normativa legislativa e regolamentare in materia.

Considerata la premessa quale parte integrante e sostanziale, nonché motivazione, del dispositivo del presente provvedimento,

RINNOVA

ai sensi dell'art. 29 – *octies* comma 3 lett. a) e b) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., l'Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata con Provvedimento Dirigenziale n. 1963 del 22/12/2009 della Provincia di Brindisi e s.m.i. per l'impianto sito in Brindisi alla Strada per Fiume Piccolo, n. 10, foglio catastale 56, Particelle 1022, 1033 e 1034 di titolarità ovvero nella disponibilità della Società "S.R.B. S.p.A.", così come da progetto presentato, fatto salvo il rispetto delle condizioni, delle prescrizioni e dei limiti stabiliti nel presente atto e nell'allegato "1", quali parti integranti e sostanziali del provvedimento stesso.

Inoltre:

1. **dà atto** che il Rappresentante Legale della Società e Gestore è il Sig. Alessio Bruschetta, mentre il Direttore dello Stabilimento è il Sig. Riccardo Casoni;
2. **stabilisce che** il presente Provvedimento sarà notificato al Rappresentante Legale della Società "S.R.B. S.p.A." (pecsrb@legalmail.it) e sarà trasmesso, per opportuna conoscenza e per quanto di competenza a:
 - Sardaleasing – Società di Locazione finanziaria per azioni, Intesa San Paolo spa, Banca Monte dei Paschi di Siena;
 - ARPA Puglia – DAP Brindisi e Direzione Scientifica;
 - Comune di Brindisi;
 - Consorzio ASI Brindisi;
 - A.S.L. BR/1 - Dipartimento di prevenzione e Spesal;
 - Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco Brindisi;
 - Regione Puglia: Sezione Autorizzazioni Ambientali;
 - Autorità di Bacino Distrettuale dell'Appennino Meridionale;
 - AReSS;
 - Capitaneria di Porto;
 - Consorzio di Bonifica Centro Sud Puglia;
 - Autorità di Sistema Portuale del Mare Adriatico Meridionale.
3. **dà atto** che il presente provvedimento sarà soggetto agli obblighi di trasparenza di cui all'art. 23 del D.Lgs. 33/2013 e sarà pubblicato sul sito web della Provincia di Brindisi, nella sezione Ambiente – Impianti AIA, unitamente a tutti i documenti relativi al monitoraggio e al Rapporto AIA, che la Società è tenuta a trasmettere con la frequenza stabilita nell'allegato 1;
4. **attesta** che il presente provvedimento non comporta adempimenti contabili a carico del bilancio provinciale.

Il presente provvedimento, come stabilito dall'art. 29-*octies*, comma 9 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., ha validità pari a **12 (dodici) anni dalla data di rilascio**, in ragione del possesso da parte della Società della certificazione del sistema di gestione ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015 (scad. 12/01/2027).

La presente Autorizzazione Integrata Ambientale sostituisce i provvedimenti elencati nel paragrafo B dell'allegato 1.

Il Gestore è tenuto a rispettare tutte le condizioni e le prescrizioni stabilite nel paragrafo D dell'allegato 1 al presente provvedimento; le modalità di gestione dell'impianto e delle attività devono essere conformi a quanto descritto nello stesso allegato nonché negli elaborati progettuali presentati nel corso del procedimento che con il presente atto vengono approvati e ne costituiscono parte integrante e sostanziale dello stesso provvedimento.

Il Gestore deve rispettare tutte le condizioni e le ulteriori prescrizioni operative contenute nel Piano di Monitoraggio e Controllo (rev. 4) allegato alla documentazione progettuale acquisita al prot. 23413 del 07/07/2023.

Sono demandati ad ARPA Puglia, D.to di Brindisi, i compiti di vigilanza e controllo circa l'osservanza di quanto previsto e programmato dalla presente autorizzazione e di quanto previsto nel Piano di Monitoraggio e Controllo, con oneri a totale carico del Gestore.

Il presente provvedimento è soggetto a diffida e/o sospensione, nonché ad eventuale revoca, ai sensi e nei modi di cui al comma 9, art. 29-*decies*, D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.

Sono fatte salve le autorizzazioni e le prescrizioni di competenza di altri Enti, così come sono fatti salvi i diritti di terzi.

Le dichiarazioni ed i documenti resi dal Gestore e dai tecnici di fiducia incaricati costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell'articolo 3 della Legge 7 agosto 1990, n. 241 e s.m.i., presupposto di fatto essenziale per lo svolgimento dell'istruttoria e l'adozione del presente provvedimento, restando inteso che la non veridicità, falsa rappresentazione o l'incompletezza delle informazioni fornite nelle dichiarazioni rese possono comportare, a insindacabile giudizio dell'Autorità Competente, un riesame dell'autorizzazione rilasciata, fatta salva l'adozione delle misure cautelari ricorrendone i presupposti.

La presente autorizzazione decade quando vengono meno i requisiti e le condizioni in essa previsti e, in particolare, quando vengono a mancare o a scadere le concessioni/autorizzazioni che sono state necessarie al suo rilascio.

Si attesta che il presente atto, così come sopra formulato, non contiene dati e riferimenti che possano determinare censure per violazione delle norme sulla riservatezza dei dati personali, di cui al D.Lgs. n. 196/03 e s.m.i. e al GDPR n. 679/2016.

Avverso il presente Provvedimento è ammesso, entro sessanta (60) giorni, ricorso al TAR competente o, entro centoventi (120) giorni, ricorso straordinario al Presidente della Repubblica.

Il Dirigente del Servizio:

Dott. Pasquale Epifani
Documento Firmato digitalmente

I sottoscritti Responsabili del Procedimento dichiarano che, in merito al relativo procedimento, non sussistono elementi, situazioni e circostanze tali da giustificare e necessitare, ai sensi e per gli effetti delle norme vigenti in materia, l'astensione dal procedimento.

I Responsabili del Procedimento:

Ing. Giovanna Annese
Firma autografa, sostituita a mezzo stampa
ai sensi dell'art. 3, comma 2, del D.lgs. 39/1993

Ing. Lorenzo Silla
Firma autografa, sostituita a mezzo stampa
ai sensi dell'art. 3, comma 2, del D.lgs. 39/1993

Dott. Stefano Rago
Firma autografa, sostituita a mezzo stampa
ai sensi dell'art. 3, comma 2, del D.lgs. 39/1993

Il sottoscritto, Dirigente competente ad adottare l'atto, dichiara che in merito al relativo procedimento non sussistono elementi, situazioni e circostanze tali da giustificare e necessitare, ai sensi e per gli effetti delle norme vigenti in materia, l'astensione dal procedimento e dall'adozione del presente atto.

Il Dirigente del Servizio:

Dott. Pasquale Epifani
Documento Firmato digitalmente

Ogni riproduzione su supporto cartaceo costituisce una copia del documento elettronico originale firmato digitalmente e conservato presso gli archivi digitali dell'Ente, ai sensi della normativa vigente.

ALLEGATO 1

“S.R.B. S.p.A.” – Stabilimento di Brindisi (BR)

PARAGRAFO A

ELENCO DELLA PRINCIPALE DOCUMENTAZIONE DI PROGETTO A SEGUITO DELLE DIVERSE INTEGRAZIONI E REVISIONI

N.	Descrizione	Data emissione	Scala
Documentazione Rinnovo AIA			
1	<i>Relazione tecnica</i>	26/04/2020	
	<i>All. sez. 1 - Inquadramento territoriale, programmatico e ambientale</i>	26/04/2020	
	<i>All. sez. 2-3-4 Verifica di conformità alle Best Available Techniques (BAT) di settore</i>	26/04/2020	
	<i>All. sez. 7.1 n. 3 tavole di illustrazione indagini ante operam (figura 2a rev1, 2b rev1 e 2c rev1)</i>	Dicembre 2007	
	<i>All. sez. 7.2 Campagne di monitoraggio aria (2008, 2009, 2011, 2019)</i>		
	<i>All. sez. 8.1 Studio di valutazione delle emissioni in atmosfera e Studio di dispersione atmosferica delle emissioni</i>	2012	
	<i>All. sez. 8.2 Campagne di monitoraggio acustico (2009, 2011, 2019 immesso e 2019 residuo)</i>		
	<i>All. sez. 8.3 Studio di compatibilità idraulica e 4 allegati</i>	2007	
2	<i>Inquadramento territoriale</i>	26/04/2020	varie
3	<i>Inquadramento vincolistico</i>	26/04/2020	varie
4	<i>Planimetria generale</i>	26/04/2020	1:1000
5	<i>Planimetria emissioni in atmosfera</i>	26/04/2020	1:1000
5.a	<i>Planimetria con individuazione dei punti di rilievo per il monitoraggio delle emissioni odorigene</i>	26/04/2020	1:1000
6.a	<i>Planimetria con individuazione degli scarichi idrici</i>	26/04/2020	1:1000
6.b R02	<i>Reti idriche con individuazione dei punti di ispezione della rete</i>	Marzo 2021	1:500
7	<i>Planimetria con individuazione dei punti di rilievo per il monitoraggio del rumore esterno</i>	26/04/2020	1:2000
7.a	<i>Planimetria con individuazione delle sorgenti sonore (da S1 a S5)</i>	26/04/2020	1:2000
7.b	<i>Planimetria con individuazione delle sorgenti sonore (da S6 a S21)</i>	26/04/2020	1:500
8	<i>Planimetria materie prime e rifiuti</i>	Luglio 2024	1:1000
9	<i>MUD (Modulo Unico di Dichiarazione - Capitolo rifiuti) – anno 2019</i>		
10	<i>Piano di monitoraggio e controllo rev. 4</i>	Aprile 2023	
11	<i>Progetto dello SME</i>	12/06/2012	
12	<i>Rapporto ambientale 5 anni 2015-2019</i>		
13	<i>Sintesi non tecnica</i>	26/04/2020	
14	<i>Schema a blocchi</i>	26/04/2020	
15	<i>Schede di sicurezza (n. 28 schede)</i>		
16	<i>Decreto messa in sicurezza (D.D. 1430 del 15.09.2009 della Provincia di Brindisi)</i>	15/09/2009	
-	<i>Schede AIA</i>		
	<i>Scheda A1</i>		
	<i>Scheda A2</i>		
	<i>Scheda B – Autorizzazioni</i>		
	<i>Scheda C – Materie Prime</i>		
	<i>Scheda D R01 – Capacità produttiva</i>		
	<i>Scheda E – Emissioni</i>		
	<i>Scheda F – Risorse idriche</i>		
	<i>Scheda G – Emissioni idriche</i>		
	<i>Scheda H – Rumore</i>		
	<i>Scheda I – Rifiuti</i>		
	<i>Scheda L – Energia</i>		
-	<i>Dichiarazione relativa ai requisiti soggettivi</i>	19/11/2020	
-	<i>Liberatoria per la riservatezza dei dati personali</i>	19/11/2020	

CE207 AG/21	Riscontro alla comunicazione di avvio del procedimento	15/07/2021	
-	Verifica di sussistenza ai sensi del D.M. n. 95 del 15 aprile 2019 rev.1	28/02/2023	
CE088/A B/23	Riscontro al verbale di Conferenza di Servizi asincrona trasmesso con nota protocollo n. 0010533 del 23/3/2023 della Provincia di Brindisi "Impianto Autorizzato con AIA n. 246 del 05/03/2013 relativa allo stabilimento di Brindisi, avente sede legale in Strada per Fiume Piccolo n.10	28/04/2023	
-	Valutazione di impatto olfattivo mediante simulazione di dispersione delle emissioni odorigene	16/12/2019	
-	Offerta tecnico economica per adeguamento tecnologico e potenziamento impianto di depurazione	9/08/2022	
-	Tav.: Carta delle aree a pericolosità idraulica e geomorfologica tratta dal sito dell'AdB Distrettuale dell'Appennino Meridionale	Aprile 2023	1:5000
CE 056/RC/ 25	Trasmissione documentazione ai fini dell'adozione del provvedimento finale (e relativi allegati)	21/03/2025	
CE 071/RC/ 25	Riscontro nota del 25-03-2025 prot. 9897/2025	07/04/2025	
	Visure catastali e contratto di leasing		
Documentazione Modifica Legale Rappresentante			
CE052/D B/22	Comunicazione nominativo nuovo direttore di stabilimento	01/04/2021	
-	Procura speciale del 29 marzo 2022, Repertorio N. 63.779 RACCOLTA N. 32006		
CE192/A B/22	Comunicazione nominativo nuovo legale rappresentante	26/10/2022	
-	Autocertificazione requisiti soggettivi	26/10/2022	
-	Versamento oneri istruttori		
Documentazione adeguamento impianto di depurazione (prot. 19461 del 14/06/2024)			
	Distinta del modello di riepilogo pratica SUAP	13/06/2024	
	Ricevuta SUAP	13/06/2024	
REL.01	Relazione tecnica generale	Giugno 2024	
REL.02	Relazione tecnica adeguamento tecnologico ammodernamento impianto di depurazione	19/01/2023	
	Comunicazione notifica preliminare cantiere (art.99 e allegato XII del D.Lgs. 81/08) n. 5560/2024	13/06/2024	
EG.STR.1	Pianta e sezione di progetto vasca di equalizzazione	Maggio 2024	varie
EG.INQ.1	Planimetria generale - Individuazione area oggetto di intervento	Giugno 2024	1:1000
EG.INQ.2	Documentazione fotografica	Giugno 2024	1:500
	Bilancio rifiuti	24/05/2024	

PARAGRAFO B

PROVVEDIMENTI INTEGRALMENTE SOSTITUITI DALL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

- Determinazione del Dirigente del Servizio Ecologia della Provincia di Brindisi n. 1963 del 22/12/2009: prima Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) rilasciata alla "SFIR Raffineria di Brindisi S.p.a.", per l'impianto di raffinazione dello zucchero greggio di canna con annesso impianto ibrido di cogenerazione alimentato da biocombustibile e gas naturale da 39 MWe ubicato in Brindisi alla Strada per Fiume Piccolo, 10 - codice attività IPPC 1.1 e 6.4.b-2 - All. I al D.Lgs. 59/05.
- D.D. n. 246 del 05/03/2013: aggiornamento AIA per modifiche impiantistiche, in esecuzione di quanto stabilito nel provvedimento di cui alla D.D. del Servizio Ambiente ed Ecologia n. 974 del 08/06/2012.
- Nota prot. 5486 del 28 gennaio 2014: chiarimenti relativi al provvedimento D.D. n. 246 del 05/03/2013.
- Nota prot. n. 56903 del 20/12/2015: proroga della scadenza dell'AIA al 28 ottobre 2020.
- Nota prot. 7272 del 28/02/2019: voltura alla "S.R.B. S.p.A." e chiarimenti in merito al provvedimento.
- Nota prot. n. 31792 del 24/11/2020: presa d'atto modifica non sostanziale per "implementazione delle nuove linee di alimentazione degli impianti di ultrafiltrazione e osmosi".

ALTRE AUTORIZZAZIONI POSSEDUTE RELATIVE ALL'IMPIANTO MA NON SOSTITUITE DALL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

- D.D. 21 del 23/01/2009 della Regione Puglia – Autorizzazione unica ai sensi del D.Lgs. 387/2003.
- D.D. n.580 del 20/11/2007 della Regione Puglia – VIA
- Decreto Direttoriale prot. 7059/Qdv/DI/B dell'11/12/2008 del Ministero dell'Ambiente
- N. 1642 del 08/07/2010 Autorizzazione ad emissione di gas ad effetto serra ai sensi del D.Lgs. 216/2006 del Comitato nazionale per la gestione della direttiva 2003/87/CE e per il supporto nella gestione delle attività di progetto del Protocollo di Kyoto
- N. 27 del 22/12/2009 Concessione area demaniale marittima per carico/scarico merci

CERTIFICAZIONI

- Certificazione UNI EN ISO 14001:2015 - N. Certificato 171019-2015-AE-ITA-ACCREDIA del 12/01/2015 (validità 13 gennaio 2024 – 12 gennaio 2027) - DNV - Business Assurance
- Certificato di Prevenzione Incendi pratica n. 16565 SCIA prot.0003693 del 22-03/2024 con scadenza il 22/08/2026.

PARAGRAFO C - DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO

1. Identificazione dello stabilimento IPPC

Denominazione Azienda	S.R.B. S.p.A.	
Codice Fiscale/P. IVA	03673640409	
Sede legale	Strada per Fiume Piccolo, n. 10 – 72100 – Brindisi (BR)	
Sede operativa	Strada per Fiume Piccolo, n. 10 – 72100 – Brindisi (BR)	
Inquadramento catastale	Foglio 56, Particella 1022, 1033 e 1034	
Denominazione del complesso IPPC	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Attività principale</u>: 6.4.b2 – trattamento e trasformazione di solo materie prime vegetali, con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno, destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi • <u>Attività secondaria</u>: 1.1 – impianti di combustione con potenza termica di combustione di oltre 50MW 	
Stato dell'impianto	In attività dal 2010	
Dati sintetici dello stabilimento	Attività 6.4.b2 Superficie totale 187.665 m ² Superficie coperta 23.475 m ² Superficie scoperta impermeabilizzata 36.213 m ²	Attività 1.1 Superficie totale 19.494 m ² Superficie coperta 3.564 m ² Superficie scoperta impermeabilizzata 10.378 m ²
	superficie totale impermeabilizzata 73.630 m ² n. 86 addetti fissi lun/dom 06:00-14:00, 14:00-22:00, 22:00-06:00, 08:00-17:00	
Responsabile legale	Alessio Bruschetta	
Referente IPPC	Riccardo Casoni	

2. Inquadramento territoriale e programmatico

Lo stabilimento della "SRB S.p.A." è situato all'interno della zona industriale di Brindisi, nell'area retro portuale di Costa Morena ed è individuato catastalmente al Foglio 56, Particelle 1022, 1033 e 1034. La società SRB risulta proprietaria della particella 1022 e "Utilizzatrice" delle particelle 1033 e 1034 giusto contratto di Locazione Finanziaria sottoscritto in data 12 marzo 2010 con le società Centro Leasing Banca Spa, Sardaleasing – Società di Locazione finanziaria per azioni, Monte dei Paschi di Siena Leasing & Factoring Spa e MedioLeasing Spa. In relazione a verifiche condotte d'ufficio è stato constatato che, a seguito di varie fusioni per incorporazione e mutamenti di denominazione d'impresa, attualmente le particelle 1033 e 1034 sono di proprietà delle società Sardaleasing – Società di Locazione finanziaria per azioni, Intesa San Paolo spa, Banca Monte dei Paschi di Siena.

L'area ricade all'interno del perimetro della zona A.S.I. (Area Sviluppo Industriale), e rientra nella perimetrazione del Sito inquinato di Interesse Nazionale del Comune di Brindisi; più precisamente, l'area sulla quale insiste lo stabilimento ricade sotto il profilo urbanistico, ai sensi del Piano Regolatore Generale vigente nella Zona D3 - Produttiva – Industriale (A.S.I.); mentre ai sensi del Piano Regolatore Consortile A.S.I. vigente è ricompresa in parte in Zona A1 – Zona Produttiva e parte in Zona B2 - Zona produttiva e/o logistica portuale del vigente Piano Regolatore Consortile.

Secondo quanto dichiarato dal Gestore, l'area sulla quale insiste lo stabilimento in parola:

- non interferisce con aree classificate come Zone di Protezione Speciale (ZPS) e/o di Siti di Interesse Comunitario (SIC); non vi sono, inoltre, interferenze con aree protette quali parchi e riserve di carattere nazionale o regionale.
- risulta interessata nella zona sud-est dalla presenza del seguente vincolo: “*Bene Paesaggistico (BP): Fiumi Torrenti e Acque Pubbliche*”, legato alla presenza dell’adiacente canale Fiume Piccolo. Il tracciato del nastro trasportatore, invece, giungendo in corrispondenza alla banchina di Costa Morena Ovest, interessa il seguente ulteriore vincolo: “*Bene Paesaggistico (BP): Territori costieri*”, dovuto ad una distanza dalla linea costiera inferiore ai 300 m.
- non è interessata da alcun vincolo riconducibile al Piano di Assetto Idrogeologico, né sono presenti elementi quali grotte, fenomeni di instabilità, ecc. Il tracciato del nastro trasportatore, invece, interessando un’area perimetrata dal PAI, ha richiesto l’espressione di un parere di compatibilità dell’intervento ai contenuti del PAI, reso dall’Autorità di Bacino della Puglia giusta comunicazione dell’08/12/2008 prot. n. 0010044 registrata al n. 69871 del protocollo generale del Comune di Brindisi in data 18/10/2008.

Inoltre, il nastro trasportatore a servizio della “SRB S.p.A.” di Brindisi è stato realizzato in linea con le previsioni del Piano Regolatore del Porto (P.R.P.) vigente.

3. Descrizione dello stabilimento e delle attività

Il layout dello stabilimento è rappresentato nelle tavole allegate all’istanza di cui al prot. n. 11114 del 30/04/2020.

4. Descrizione del processo produttivo

All’interno dello stabilimento è possibile individuare le fasi operative appresso riportate (rappresentate nello schema a blocchi – rif. Allegato 14):

4.1 Attività principale: produzione zucchero

- **[Fase 1] Trasporto dello zucchero greggio al magazzino di stoccaggio.** Lo zucchero greggio viene scaricato per mezzo delle attrezzature delle Imprese Portuali (gru, tramogge, etc.) su nastri in gomma gestiti dallo stabilimento che, con un percorso di circa 900 m, lo convogliano al magazzino di stoccaggio situato nell’area della fabbrica. La prima parte è costituita da nastri e tramogge mobili, mentre dalla torretta “A” inizia la linea dei nastri fissi che arrivano alla fabbrica. Tutta la linea dei nastri è coperta per proteggere i nastri stessi dagli agenti atmosferici o da fattori esterni; ai due lati del nastro sono presenti passerelle di ispezione e per gli interventi di riparazione e manutenzione. In alternativa al trasporto dello zucchero greggio mediante il sistema di nastri in gomma, quando tale sistema risulta fuori uso per manutenzione straordinaria o per il verificarsi di eventi accidentali, le attrezzature delle imprese portuali provvedono allo scarico dello zucchero greggio dalla nave su autocarri con cassoni ribaltabili provvisti di copertura con funzione di trattenimento, contenimento e protezione in fase di trasporto. I tempi delle operazioni di scarico devono garantire la continuità dell’esercizio della raffineria e devono essere tali da consentire di contenere i tempi di sosta delle navi.
- **[Fase 2] Stoccaggio dello zucchero greggio.** Lo stoccaggio avviene in un magazzino orizzontale delle dimensioni di base di 107,40 x 50,00 m, con pareti verticali h= 9 m sul lato Nord e h = 7 m sugli altri tre lati; all’intradosso della copertura, realizzata a doppia falda, è posizionato il corpo tecnico in cui è inserito l’apparato di distribuzione dello zucchero nel magazzino di stoccaggio. La capacità massima di stoccaggio è di 61.212 m³, pari a 55.090 t.
- **[Fase 3] Trasporto dello zucchero greggio in fabbrica.** Lo zucchero prelevato dal cumulo viene scaricato in una tramoggia, al di sotto della quale è posto un nastro trasportatore che è in grado di trasferire, sul nastro in gomma posto all’esterno del magazzino, la quantità di zucchero richiesta dalla fabbrica. Il tratto esterno di collegamento magazzino - fabbrica è realizzato con due nastri posti

in serie (portata circa 100 t/h) e sostenuti da tralicci che hanno una inclinazione tale da portare lo zucchero dalla quota di partenza a quella di arrivo nella parte alta della fabbrica. Sui nastri di trasporto dello zucchero grezzo sono installati due distinti sistemi di pesatura in continuo.

- **[Fase 4] Dissoluzione.** La prima operazione (impasto) consiste nel miscelare lo zucchero greggio con acqua e/o con altri sciroppi zuccherini provenienti dal processo, al fine di ottenere una massacotta costituita da una miscela di cristalli e soluzione satura di zucchero che può essere inviata al successivo reparto di centrifugazione; tale processo avviene in una impastatrice dove arriva oltre allo zucchero greggio anche acqua dolce dall'impianto di raffinazione e scolo unico di affinaggio proveniente dalla successiva centrifugazione. L'introduzione del fluido nell'impastatrice è regolata automaticamente da un sistema che tiene conto sia della portata dello zucchero greggio, indicata da un terzo sistema di pesatura, sia dell'assorbimento del motore elettrico che aziona il meccanismo di impasto.
- **[Fase 5] Centrifugazione preliminare.** Dall'impastatrice per troppo pieno la massacotta artificiale entra in un mescolatore con funzioni di volano; da qui è inviata alla gorna che alimenta le centrifughe continue dove si separano i cristalli di zucchero dal liquido madre in cui erano incorporati. Questa fase rappresenta uno stadio di purificazione preliminare della materia prima, a monte dei successivi processi di depurazione e cristallizzazione. Lo scolo separato viene convogliato in una cassa di raccolta dalla quale mediante pompa, viene inviato nuovamente alla impastatrice passando attraverso un riscaldatore a piastre dove si riscalda a 80 C° per mezzo di acqua calda in controcorrente. I cristalli di zucchero separati all'interno della centrifuga formano, con aggiunta di acqua dolce a 80°C, un magma che successivamente viene convogliato in un impianto di rifusione composto da tre casse dotate di agitatori, da un sistema di riscaldamento con scambiatore a piastre e pompa di riciclo. Lo sciroppo che ne deriva, regolato ad una densità di 67° Bx e a una temperatura di 75° C viene inviato mediante la pompa alla fase di depurazione addizionandolo con latte di calce introdotto in aspirazione alla pompa per favorirne la miscelazione.
- **[Fase 6] Depurazione.** L'aggiunta del latte di calce produce, come effetto, la precipitazione delle impurezze che vengono separate dalla fase liquida nella successiva fase di filtrazione. La calce in polvere utilizzata in questa fase viene acquistata da fornitori esterni, arriva in stabilimento attraverso i camion, viene scaricata nel deposito calce (M3 - Silo verticale in Acciaio al carbonio di capacità 70m³) e successivamente viene convogliata attraverso un'elica motorizzata nella cassa latte calce. Le polveri che si sviluppano in questa fase vengono abbattute attraverso un sistema di filtrazione a maniche (punto di emissione E3). Nella cassa del latte di calce vengono immerse le acque dolci (acqua contenente una parte di zucchero proveniente dal lavaggio delle melme di defecocarbonatazione) che miscelate alla calce in polvere, mediante un agitatore, formano l'idrossido di calce che viene inviato alla miscelazione con sugo zuccherino da depurare. Inoltre dalla centrale di generazione di energia elettrica e termica (dai camini dei motori a combustione interna) vengono spillati i gas di scarico ricchi di anidride carbonica a 145° C, poi immessi in un sistema di raffreddamento e lavaggio ad acqua e infine inviati in apparecchi idonei alla dispersione nel sugo zuccherino addizionato con latte di calce. Tale operazione è detta saturazione e viene eseguita in due stadi ed in due apparecchi successivi identificati con saturazione A e saturazione B. Il sugo esce con un'alcalinità di 0,015 mgCaO/ml e viene inviato alla Filtrazione. L'acqua utilizzata per il lavaggio ed il raffreddamento dei fumi di scarico dei motori a combustione interna viene riciclata previo raffreddamento; lo spurgo di acqua necessario per eliminare le sostanze accumulate viene inviato all'impianto di depurazione delle acque. I gas all'uscita dei saturatori vengono convogliati insieme in uno Scrubber con sistema di lavaggio a gocce e solo dopo il trattamento vengono immessi in atmosfera (punto di emissione E2). Anche in questo sistema di lavaggio fumi l'acqua viene riciclata al fine di contenere l'utilizzo della risorsa idrica, parzialmente spurgata e come nel caso precedente, inviata al depuratore delle acque industriali.
- **[Fase 7] Filtrazione.** La sospensione che si ottiene nella fase di depurazione viene pompata all'interno di 6 filtri statici che consentono la separazione della fase liquida dalla fase solida. Il sugo

zuccherino filtrato è avviato all'impianto di decolorazione, mentre la fase solida costituita principalmente da carbonato di calcio viene ulteriormente trattata in apposite presse al fine di ridurne il contenuto in umidità ad un valore prossimo al 25%. La frazione liquida che si separa da queste presse essendo ricca in contenuto zuccherino viene riciclata all'interno del processo. La fase solida così trattata costituisce le calci di carbonatazione, destinato alle operazioni di recupero previste dal DM 05/02/98 e s.m.i., All. 1, suball. 1 al punto 7.16 e 18.7. Secondo necessità, possono essere eseguiti dei lavaggi acidi dei filtri statici e dei filtri pressa con acido cloridrico in soluzione al 3 %. Successivamente al lavaggio acido, il filtro viene risciacquato con altra acqua calda. Le acque di lavaggio sono inviate all'impianto di depurazione delle acque industriali.

- **[Fase 8] Decolorazione.** Lo sciroppo zuccherino depurato deve essere sottoposto ad un trattamento di decolorazione che ha lo scopo di eliminare il residuo di molecole organiche responsabili del colore bruno dello zucchero. L'impianto di decolorazione è costituito da 7 colonne di carbone decolorante. Il sugo filtrato, privo di residui solidi, viene inviato a 6 colonne in serie a due a due e disposte su 3 linee parallele. La restante colonna è adibita al ricambio del carbone esausto. In questo modo è possibile effettuare tutte le operazioni di rigenerazione delle colonne esauste in maniera automatica senza interrompere il processo di lavorazione. Ciascuna colonna ha un ciclo di lavoro di 360 ore. Quando il colore del sugo in uscita dalla colonna diviene più alto del limite di accettabilità stabilito, si pone in ingresso alla colonna dell'acqua calda per lavare il carbone e recuperare il sugo contenuto nella colonna riutilizzandolo in altri punti del processo di lavorazione, il recupero avviene in cassa acqua dolce. Il carbone esausto privato del sugo zuccherino viene pompato nell'apposita cassa. Questa operazione di trasporto idraulico del carbone avviene in eccesso di acqua. Il carbone esausto costituisce rifiuto ed è inviato alle operazioni di riattivazione con autocisterne; tali operazioni vengono svolte da ditte terze. L'acqua utilizzata per la movimentazione del carbone costituisce un reflujo industriale da inviare all'impianto di depurazione delle acque. La colonna con il carbone rigenerato viene riscaldata con acqua calda e successivamente le viene introdotto il sugo dalla cassa per iniziare una nuova fase di decolorazione. Le colonne sono realizzate in acciaio INOX 304 per resistere al potere abrasivo del carbone granulare attivato. Sono alte 11 metri e riempite per $\frac{3}{4}$ con il carbone granulare. L'estrazione del sugo avviene dal fondo tramite appositi *strainer* che trattengono il carbone.

Lo sciroppo in uscita dalla colonna decolorante viene inviato ad un processo di "**Filtrazione di sicurezza**" con filtri a maglia metallica al fine di fermare eventuali fuoriuscite di carbone dalle colonne qualora dovesse verificarsi la rottura di uno *strainer*.

- **[Fase 9] Concentrazione.** Lo sciroppo zuccherino depurato e decolorato, dopo essere stato raffreddato di qualche grado in uno scambiatore a piastre per evitare la formazione di schiuma nella fase successiva, viene sottoposto a processo di concentrazione in una batteria di evaporazione (costituita da due corpi evaporativi indipendenti per poter essere alternativamente esclusi dal processo di lavorazione ed essere puliti).

Secondo necessità il sugo può essere trattato con una piccola quantità di una soluzione acquosa di Sodio Bisolfito mediamente al 25% al fine di contrastare il naturale processo di imbrunimento per effetto della temperatura.

Il vapore utilizzato proviene dalle bolle di cottura, è un vapore di recupero caratterizzato da un basso contenuto termico, e pertanto obbliga ad avere grandi superfici di scambio e a lavorare sotto vuoto spinto. Il sugo in uscita dai concentratori si trova ad una temperatura di 50/55 °C e viene riscaldato in due stadi. Le operazioni di concentrazione sono effettuate sotto vuoto ottenuto con un condensatore a miscelazione d'acqua, mediante pompe da vuoto. I gas incondensabili sono asportati ed emessi in atmosfera (punto di emissione E1). Il calore accumulato nell'acqua di raffreddamento dei condensatori, viene dissipato in apposite torri evaporative. Le torri evaporative sono state oggetto di ampliamento (modifica recepita dalla D.D. AIA 246/13). L'ampliamento, a differenza di quanto inizialmente previsto, ha interessato una delle due vasche di contenimento esistenti che in fase di costruzione era già stata predisposta per l'ampliamento di uno dei blocchi evaporativi. Non è

stato invece realizzato un ulteriore nuovo blocco che avrebbe comportato la realizzazione di una terza vasca di contenimento.

- **[Fase 10] Cristallizzazione e Centrifugazione.** Lo sciroppo concentrato viene inviato in altri apparati (quattro bolle di cottura) che lavorano sottovuoto e determinano l'ulteriore evaporazione dell'acqua, fino al raggiungimento della sovrasaturazione e alla formazione dei cristalli di zucchero. Tale operazione termina quando si ottiene una massacotta, costituita da cristalli di zucchero e acque madri, con 90÷91% di sostanza secca, che viene scaricata nelle due collettrici di raffineria da 900 hl/cad.

I cristalli vengono separati dalla soluzione madre con una operazione di centrifugazione, in cinque idroestrattori centrifughi di raffineria, al termine della quale vengono lavati con acqua calda. Le centrifughe, forniscono 3 prodotti: zucchero raffinato, scolo verde e scolo bianco. Lo scolo verde è costituito dalle acque madri della massacotta con il maggior contenuto di impurezze mentre lo scolo bianco si origina dal lavaggio dei cristalli di zucchero con acqua calda durante la centrifugazione. Lo zucchero raffinato viene scaricato in un trasportatore a tappeto vibrante e viene convogliato all'impianto di essiccamento. Sia lo scolo bianco che lo scolo verde vengono inviati in altri punto del processo idonei alla loro lavorazione.

Ogni operazione di cristallizzazione consente di aumentare la purezza dei cristalli, lasciando in soluzione parte delle impurezze; i cristalli vengono disciolti e ricristallizzati più volte fino a raggiungere i requisiti di qualità richiesti. Le acque madri che si separano dalla centrifugazione dei cristalli a purezza inferiore contengono tutte le impurezze e costituiscono il melasso, principale sottoprodotto della lavorazione (26 % circa di acqua e 74 % circa saccarosio). Il melasso che costituisce il prodotto finito P2 viene inviato al serbatoio di stoccaggio a mezzo pompa. Per una corretta conservazione del melasso nel tempo è opportuno alcalinizzarlo, effettuando un trattamento preliminare con latte di calce. Tale trattamento ha sostituito l'utilizzo della soda caustica al 30%.

- **[Fase 11] Essiccamento, raffreddamento e vagliatura.** Lo zucchero centrifugato, viene convogliato, con nastri trasportatori, all'essiccoraffreddatore, allo scopo di eliminare l'umidità dello zucchero con aria calda fino al valore di circa 0,03% e successivamente raffreddarlo alla temperatura di 30°C con aria fredda. Le polveri che si sviluppano nella fase di essiccazione e di raffreddamento vengono aspirate con ventilatori ed inviate ai sistemi di abbattimento (due cicloni a umido). In entrata al ciclone che riceve l'aria di raffreddamento dello zucchero viene convogliata anche aria aspirata dai reparti di trattamento dello zucchero essiccato al fine di recuperare anche queste polveri di zucchero. L'aria depurata in uscita dai due cicloni costituisce le emissioni E9 ed E10. Lo zucchero essiccato e raffreddato è inviato a nr. 6 vagli per poi essere convogliato alla torre dei sili zucchero tramite gli appositi nastri. Le polveri ed i grumi di zucchero, che sono scartati dai vagli, vengono recuperati, disciolti e riciclati all'interno del processo produttivo.

- **[Fase 12] Confezionamento e [Fase 13] stoccaggio.** Lo zucchero prodotto, sottoposto a trattamento di deferrizzazione, può essere stoccato allo stato sfuso in quattro sili di stoccaggio con capacità complessiva di 12.000 t, oppure essere confezionato in sacchi, ovvero in altri formati (Big bag da 1,0 o 1,2 t; sacchi carta da 10, 25 e 50 kg; scatole da 0,5 kg); lo stoccaggio allo stato sfuso alimenta il trasporto dello zucchero sfuso in autocisterne, mentre i sacchi sono idonei al trasporto su mezzi gommati, autocarri, e/o nelle stive delle navi.

Tutto l'impianto di trasporto zucchero è chiuso, quindi protetto da contaminazioni esterne.

Ogni sistema di trasporto (nastri, elevatori, coclee) per l'invio dello zucchero verso il silo di stoccaggio è dotato di impianto di abbattimento polveri con filtri a tessuto, nei quali si fanno ricadere le polveri nello zucchero e l'aria è liberata nell'ambiente chiuso dell'edificio (torre macchine silo). Successivamente, dall'edificio dei sili si aspira l'aria con aspiratore, ed un ulteriore filtro a tessuto trattiene le eventuali polveri ancora presenti, mentre l'aria è liberata all'esterno, generando l'emissione E11.

Il reparto di confezionamento, può essere alimentato direttamente dalla produzione, oppure dal silo di stoccaggio utilizzando appositi nastri di trasporto. Anche questo trasporto è dotato di filtri a tessuto che liberano aria nell'ambiente chiuso, mentre le polveri tornano sui nastri stessi. Dall'ambiente del reparto confezionamento un impianto di aspirazione convoglia l'aria a un ulteriore filtro a tessuto per la rimozione di eventuali particelle. L'aria, liberata costituisce l'emissione E12.

4.2 Attività secondaria: centrale termoelettrica

Come prescritto al punto 5 della D.D. AIA 246/13, l'impianto di cogenerazione da 39 MWe viene mantenuto in esercizio solo ed esclusivamente in presenza di contemporaneo esercizio dell'impianto per la raffinazione dello zucchero greggio da canna. In caso di fermata della produzione dell'impianto di raffinazione per periodi superiori a 30 giorni il funzionamento dell'impianto di cogenerazione viene interrotto, dandone comunicazione alla Provincia di Brindisi entro 48 ore dall'evento. La suddetta prescrizione non si applica in caso di fermata dovuta a manutenzioni ordinarie e straordinarie, rinnovo o sostituzione dell'impianto o parti dello stesso e tempi di avviamento conseguenti; inoltre non si applica in caso di fermate dovute a scioperi, eventi di forza maggiore o cause e ritardi non dipendenti dalla volontà del Gestore.

- **Motori a combustione interna (C.I.) [Fase 14] e Generatore di vapore a metano [Fase 15]**. La cogenerazione di energia elettrica e termica dell'impianto, utilizzato per la raffinazione dello zucchero greggio di canna avviene in una centrale costituita da: una caldaia a vapore (Galleri - Sigla M4) alimentata a metano, con potenzialità nominale di 50 MWt di energia termica, con produzione di energia elettrica massimi in cogenerazione di 5,0 MWe, e da due motori a combustione interna (Sigla M5 e M6), alimentati ad olio vegetale, che producono energia elettrica con una potenzialità nominale 17 MWe cadauno.

Dal recupero del calore dei fumi derivanti dalla combustione dell'olio vegetale e dell'acqua di raffreddamento dei motori e dal raffreddamento dell'olio di lubrificazione si ottiene energia termica che viene recuperata nel ciclo di raffinazione dello zucchero.

Il fumo di ogni singolo motore è trattato con sistema di abbattimento catalitico tipo SCR degli inquinanti, prima di essere inviato alla caldaia a recupero. Nel condotto che collega il reattore catalitico alla caldaia a recupero viene inserito un post bruciatore alimentato a gas naturale che compensa il calore perso nella fase catalitica. Il recupero termico finale avviene in due generatori di vapore a recupero, che sfruttano l'energia dei fumi. Il fumo in uscita dalle caldaie a recupero è scaricato in atmosfera tramite appositi camini che costituiscono le emissioni E5 ed E6.

Il vapore che si ottiene dalle caldaie a recupero (vapore alta pressione ~ 30 bar) ed in parte dalla caldaia a gas naturale (vapore di integrazione ~ 30 bar) è inviato ad un collettore di miscelazione, dal quale si alimenta una turbina a contropressione, per generare energia elettrica.

Il vapore in uscita dalla turbina (bassa pressione – 3 barg), serve per tutti i riscaldamenti nei vari reparti della raffineria.

L'eccesso di vapore a 30 bar, che arriva al collettore e che non passa attraverso la turbina è ridotto di pressione per mezzo valvola laminatrice ed inviato anche esso agli usi di raffineria.

Il gestore dichiara che, considerando i suddetti recuperi termici, e sulla base dell'esperienza operativa maturata nei 10 anni di gestione dell'impianto, il rendimento energetico complessivo dello stesso si può ritenere prossimo al 70%.

I fumi di combustione generati dalla caldaia a gas naturale sono trattati in un sistema catalitico tipo SCR per il contenimento degli ossidi di azoto. Dopo il trattamento depurativo i gas sono scaricati in atmosfera dall'apposito camino E4.

- **Conferimento, essiccazione, stoccaggio e spremitura semi oleosi [Fase 16] – NON ATTIVA**

L'impianto di produzione olio vegetale, autorizzato con il provvedimento di rilascio della prima AIA, sarà realizzato contestualmente alla attivazione e/o disponibilità di una filiera locale di coltivazione dei semi.

Tale impianto si può considerare composto da due sezioni distinte: 1- Ricevimento, essiccazione e stoccaggio semi che funziona in corrispondenza dei periodi di raccolta del prodotto sui campi; 2- Spremitura meccanica dei semi che funziona durante tutto l'anno, escluse le fermate per le operazioni di pulizia e manutenzione delle macchine.

Le fasi di lavorazione comprendono: scarico, pulitura, essiccazione, stoccaggio, scarico, spremitura dei semi oleosi per l'estrazione dell'olio; dalla spremitura oltre all'olio si ottiene un pannello proteico che può essere destinato a vari utilizzi fra i quali l'uso mangimistico, il suo esaurimento mediante estrazione chimica, oppure la sua valorizzazione energetica destinandolo alla produzione di biogas.

- **Conferimento, stoccaggio ed alimentazione olio [Fase 17]**

Il conferimento avviene a mezzo autobotti che sono collegate ad una stazione di scarico e inviano l'olio ai tre serbatoi di stoccaggio da 3.000 m³ cad., dotati di serpentina di riscaldamento per mantenere la temperatura dell'olio vegetale a circa 50°C.

Dallo stoccaggio l'olio viene inviato ad un serbatoio polmone di capacità di 38 m³, e poi ad un gruppo di due centrifughe (una in funzione ed una di riserva) per la separazione dall'olio di eventuali tracce di acqua e/o residui; queste impurezze sono smaltite come rifiuto.

L'olio purificato viene inviato ad un serbatoio di alimentazione motore (104 m³) in cui due pompe di spinta ed un altro riscaldatore ad acqua lo portano alla pressione e temperatura idonea all'iniezione nei motori.

L'avvio e la fermata dei motori avviene con alimentazione a gasolio, è pertanto previsto un serbatoio di stoccaggio gasolio di circa 60 m³ proprio a questo scopo.

Il consumo di olio vegetale richiesto da ogni motore (al 100% delle proprie potenzialità) è pari a circa 3600÷3900 kg/h, a seconda dell'olio usato.

5. Materie prime e accessorie

Le materie prime utilizzate nei processi aziendali, sia per l'attività di produzione dello zucchero che per la produzione di energia da fonti rinnovabili, sono indicate nella "SCHEDE C" trasmessa dal Proponente con l'istanza di cui al prot. n. 11114 del 30/04/2020, cui si rimanda integralmente, unitamente alle modalità di stoccaggio e alla funzione di utilizzo.

Al fine di raccogliere informazioni sulla filiera delle materie prime e sul ciclo per l'acquisizione degli oli vegetali e dei semi, ogni lotto di biomassa in arrivo allo stabilimento è corredato da appositi certificati di provenienza. Inoltre, su ogni lotto di olio vegetale sono effettuati controlli analitici per la determinazione di IPA, metalli pesanti (Pb, Sb, Se, Te, Ti, Sn, Mn), PCB Diossina-simili e PCDD/PCDF). SRB S.p.A. riporterà nel rapporto annuale eventuali scostamenti significativi dal normale trend dei parametri monitorati sui certificati di provenienza dell'olio vegetale.

L'articolo 40, comma 1, lettera c) del decreto legislativo 199/2021 attuativo della direttiva Red II 2018/2001 stabilisce che *"a partire dal terzo mese successivo a quello di approvazione di un sistema volontario a basso rischio di cambiamento indiretto di destinazione d'uso dei terreni e comunque non oltre il 1° gennaio 2025 non è conteggiata la quota di biocarburanti e bioliquidi, nonché di combustibili da biomassa, prodotti a partire da olio di palma, fasci di frutti di olio di palma vuoti e acidi grassi derivanti dal trattamento dei frutti di palma da olio e non anche quella prodotta da olio di soia e derivati, salvo che gli stessi siano certificati come biocarburanti, bioliquidi o combustibili da biomassa a basso rischio di cambiamento indiretto della destinazione d'uso dei terreni, nel rispetto dei criteri dettati dall'articolo 4 del Regolamento delegato (UE) 2019/807 della Commissione europea.* Il comma 2 dello stesso articolo 40 prosegue stabilendo i combustibili derivanti da olio di palma e derivati che non possono beneficiare di alcuna misura di sostegno, fatta sempre eccezione per quelli certificati come a basso rischio di cambiamento indiretto della destinazione d'uso dei terreni.

In merito il Gestore ha dichiarato che sebbene a seguito dell'entrata in vigore del DL 199/2021 attuativo della Direttiva RED II, il combustibile vegetale attualmente utilizzato dalla SRB S.p.A. perderebbe la connotazione di fonte di produzione di energia rinnovabile, esso risulterebbe comunque conforme alle

norme UNI TS 11163/2018 in materia di *“Biocombustibili liquidi – oli e grassi e vegetali, loro intermedi e derivati – Classificazione e specifiche ai fini dell’impiego energetico”*. Si chiarisce, inoltre, che nella D.D. n. 246/2013 la Provincia di Brindisi prescriveva che *“ogni lotto di olio destinato all’impianto di cogenerazione a biocombustibile deve essere conforme alla norma UNI TS 1163/2009”* che a far data dal 29/3/2018 è stata sostituita dalla UNI TS 11163/2018.

Inoltre il Gestore, nel corso dell’anno 2024, come da comunicazioni in atti, ha proceduto a sperimentare l’utilizzo dell’olio di girasole in luogo dell’olio di palma per l’alimentazione dell’impianto di cogenerazione.

Infine si evidenzia che il MASE, con proprio DECRETO 7 agosto 2024 ha istituito il *sistema nazionale di certificazione della sostenibilità dei biocombustibili, della certificazione dei carburanti rinnovabili di origine non biologica e di quella dei carburanti da carbonio riciclato*.

6. Approvvigionamento idrico

Gli ingressi di acqua nel processo di produzione zucchero ed energia sono costituiti dall’acqua prelevata dal bacino consorziale (Bacino del Cillarese), dalla rete Acquedotto Pugliese e acque meteoriche.

L’utilizzo dell’acqua industriale consortile e dell’acqua recuperata avviene previo trattamento in un impianto costituito da pre-filtrazione a sabbia, ultrafiltrazione ed impianto di osmosi inversa (la potenzialità è di circa 90 mc/h).

L’acqua a valle del trattamento di ultrafiltrazione viene accumulata in un serbatoio da 6.200 mc per far fronte a possibili sospensioni temporanee nell’erogazione del servizio idrico. L’acqua ultrafiltrata accumulata viene utilizzata tal quale per i servizi tecnici di stabilimento mentre, prima di essere utilizzata nel processo produttivo subisce un ulteriore ciclo di trattamento ad osmosi inversa. L’acqua demineralizzata viene avviata direttamente al processo produttivo, tranne per una parte pari a circa il 5% della portata complessiva, destinata all’alimentazione delle caldaie, per la quale è previsto un ulteriore processo di trattamento di demineralizzazione a scambio ionico.

L’impianto di trattamento delle acque ad Ultrafiltrazione ha una capacità di 100 mc/h ed è costituito da due linee di moduli filtranti. Ogni 30/45 minuti l’impianto effettua un contro-lavaggio delle membrane ed ogni 24 ore una pulizia chimica delle stesse. Il residuo della filtrazione e del contro-lavaggio viene inviato al recupero mentre il lavaggio chimico effettuato con Ipoclorito di Sodio, Idrossido di Sodio e Acido Cloridrico viene inviato all’impianto di depurazione delle acque industriali.

L’impianto di osmosi inversa è costituito da due linee di trattamento in parallelo, ciascuna da 30 membrane. L’impianto, che ha una portata complessiva di 87 mc/h, effettua una filtrazione ad altissima pressione che tende a far permeare l’acqua pura ed a concentrare i sali nell’acqua a monte delle membrane. Il concentrato viene quindi eliminato dall’impianto e convogliato al punto di scarico denominato **SP3**, che recapita allo scarico finale **S1**.

Recentemente, in accordo con la modifica di cui alla presa d’atto prot. n. 31792 del 24/11/2020, sono state implementate le linee di alimentazione degli impianti di osmosi e controlavaggio alla ultrafiltrazione, introducendo un ulteriore serbatoio di accumulo di 90 m³, posto a monte del serbatoio di accumulo esistente da 5.000 m³, così da avere una riserva dedicata e separata dall’accumulo per l’acqua destinata ad altri usi (riserva idrica antincendio, etc.). L’alternanza di carico e scarico dei due serbatoi è garantita attraverso un sistema di valvole motorizzate e sensori di livello gestiti dal PLC esistente.

7. Energia Elettrica e Termica

La *“SCHEDE L”*, trasmessa dal Proponente con l’istanza di cui al prot. n. 11114 del 30/04/2020, riporta la produzione di energia dell’intero impianto in condizioni di marcia normale, il consumo di energia complessivo (termica ed elettrica), nonché le caratteristiche delle unità termiche di produzione di energia. Il *“Rapporto Ambientale Annuale”* periodicamente predisposto dalla società, inoltre, riporta i

dati relativi ai quantitativi annuali di energia elettrica importata, prodotta, esportata ed utilizzata dalla Società.

Le necessità di energia termica ed elettrica del complesso IPPC della raffineria di Brindisi sono soddisfatte dall'impianto ibrido di cogenerazione alimentato a fonti di energia rinnovabile e gas naturale, che costituisce la attività IPPC 2. L'impianto ibrido di cogenerazione in condizioni normali di esercizio produce circa 280.000 MWhe all'anno di energia elettrica (Scheda L). Allo stesso tempo, tale impianto produce una quantità di energia termica approssimativamente pari a 320.000 MWht (Scheda L), calcolata sulla base del contenuto entalpico del vapore prodotto e dell'acqua calda di raffreddamento dei motori.

Il consumo di energia elettrica nell'intero impianto è pari a circa 32.000 MWhe (Scheda L); con buona approssimazione si può attribuire tale consumo di energia elettrica tutto all'attività IPPC principale.

Tutta l'energia termica prodotta dalla attività IPPC 2 viene consumata dalla attività IPPC principale (Scheda L), sotto forma di vapore ad alta pressione ed acqua calda per un valore complessivo totale di circa 320.000 MWht.

8. Emissioni in atmosfera

I punti di emissione in atmosfera autorizzati all'interno dello stabilimento sono i seguenti:

Codice	Descrizione	Inquinanti	Sistema di abbattimento
E1	pompe del vuoto	NO _x	-
E2	abbattitore gas saturatori	NO _x Materiale particellare	Scrubber a umido
E3	impianto di stoccaggio calce	Materiale particellare	Filtro a tessuto
E4	generatore di vapore	Materiale particellare NO _x	Catalizzatore SCR
E5	motore 1 a combustione interna alimentato a olio vegetale	Materiale particellare NO _x CO	Catalizzatore SCR
E6	motore 2 a combustione interna alimentato a olio vegetale	Materiale particellare NO _x CO	Catalizzatore SCR
E7	(non attiva) pulizia semi oleosi	Materiale particellare	Filtro a tessuto
E8	(non attiva) essiccazione semi oleosi	Materiale particellare	Filtro a tessuto
E9	essiccazione e raffreddamento zucchero	Materiale particellare	Ciclone a umido
E10	essiccazione e raffreddamento zucchero	Materiale particellare	Ciclone a umido
E11	depolverizzazione silo zucchero	Materiale particellare	Filtro a tessuto
E12	Impianto di aspirazione linea di confezionamento zucchero	Materiale particellare	Filtro a tessuto

Vengono eseguiti i seguenti monitoraggi delle emissioni in atmosfera: monitoraggio in discontinuo, con frequenza annuale, per tutti i punti di emissione in atmosfera; monitoraggio in continuo dei principali

inquinanti, per i soli punti di emissione E4, E5 ed E6 e semestrale dei microinquinanti. Il Gestore dichiara che i sistemi di misura in continuo delle emissioni sono conformi alla norma UNI EN 14181 "Emissione da sorgente fissa – Controlli di qualità dei sistemi di misura automatici".

Il monitoraggio delle emissioni diffuse avviene tramite il rilievo delle PM10 e PM2,5 in due punti, uno sottovento e uno sopravvento all'impianto.

9. Scarichi idrici

Presso l'impianto di SRB. S.p.A. sono prodotti i seguenti reflui liquidi di processo:

- Acqua derivante dal lavaggio della CO₂;
- Acqua derivante dal trasporto del carbone granulare per decolorazione sugli;
- Acqua derivante dal lavaggio dei fumi delle saturazioni;
- Acqua derivante dai lavaggi di fabbrica;
- Acqua derivante dai lavaggi dei filtri statici.

I predetti reflui sono trattati nell'impianto di depurazione delle acque industriali, insieme alle acque di prima pioggia, preventivamente sottoposte ad un trattamento di grigliatura, dissabbiatura e disoleazione, e alle acque domestiche nere (a seguito di pretrattamento di depurazione biologica dedicato). Le acque in uscita da tale impianto costituiscono lo scarico parziale SP1; le acque saline in uscita dall'impianto di osmosi inversa, invece, costituiscono lo scarico parziale SP3. I due scarichi parziali confluiscono nello scarico finale a mare S1 (nulla osta prot. 03.03.04.2305 del 30/07/08 del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti – Capitaneria del Porto di Brindisi). Le acque di seconda pioggia subiscono un trattamento di grigliatura, dissabbiatura e disoleazione prima dell'invio allo scarico finale S2 nel canale Fiume Piccolo (parere rilasciato con Delibera Commissariale 123/11 Prot. 2786 del 23/05/11 del Consorzio speciale per la Bonifica di Arneo).

Presso entrambi i punti di scarico parziale (SP1 e SP2) è stato predisposto un pozzetto di campionamento, immediatamente a valle degli impianti di depurazione, in modo tale da garantirne il campionamento separato.

Il campionamento delle acque reflue domestiche parzialmente depurate viene invece effettuato direttamente nella vasca di raccolta nel depuratore biologico, prima del loro invio al depuratore S.B.R.

9.1 Impianti di Trattamento Acque Reflue

L'impianto di trattamento delle acque industriali sfrutta la tecnologia S.B.R. (Sequencing Batch Reactor), che si basa sull'attuazione sequenziale di più fasi di trattamento (denitrificazione - ossidazione e nitrificazione con aria, sedimentazione) realizzate ciclicamente in successione temporale all'interno di un unico reattore, che funge anche da bacino di accumulo.

Gli stadi costituenti il trattamento di depurazione biologica delle acque industriali e meteoriche sono, in successione, i seguenti: grigliatura, vasca di accumulo e miscelazione con acido fosforico e urea, ossidazione in due vasche in uso alternato, decantazione con separazione dei fanghi, destinati alla vasca di accumulo. Il liquido chiarificato dopo la decantazione viene inviato all'impianto di Ultrafiltrazione e Osmosi Inversa per essere recuperato; quello in eccesso viene inviato alla vasca di accumulo dell'acqua depurata, e costituisce lo scarico parziale **SP1** (Tabella 3 dell'Allegato 5 del D.Lgs. 152/2006 - scarico a mare).

Il fango biologico in eccesso, stabilizzato tramite aerazione, viene inviato alla centrifuga, dove viene dosato un coadiuvante di filtrazione per incrementare la sostanza secca del fango. Il surnatante dalla vasca è reinviato in testa all'impianto di trattamento. Il fango disidratato in uscita è raccolto in apposito contenitore sottostante la centrifuga e smaltito come rifiuto.

Le acque saline prodotte dall'impianto di osmosi inversa costituiscono lo scarico parziale **SP3** che recapita allo scarico finale **S1**. Tali acque non subiscono alcun trattamento chimico (risultano solamente arricchite

in Sali) e sono quindi inviate allo scarico senza subire alcun trattamento, conformemente ai valori limite di scarico di cui alla Tabella 3 dell'Allegato 5 del D.Lgs. 152/2006 (scarico a mare).

Le acque nere domestiche sono inviate ad un impianto dedicato di trattamento e depurazione tramite ossidazione biologica. Tale impianto esegue il trattamento del refluo in tre stadi: Trattamento preliminare con fossa IMHOFF; ossidazione dei liquami; trattamento dei fanghi di supero; il sistema è completo di cloratore automatico e di quadro elettrico. Le acque reflue civili, in uscita dal depuratore biologico vengono inviate al depuratore S.B.R. delle acque reflue industriali.

9.2 Descrizione degli interventi in progetto

Nel corso del procedimento di rinnovo il Gestore ha trasmesso la documentazione tecnica (rif. nota prot. n. 0014853 del 02/05/2023) relativa all'adeguamento tecnologico e ammodernamento del depuratore, al fine di conferirgli una maggiore capacità di trattamento e di migliorare le caratteristiche del fluido in uscita per incrementare la quantità di acque da riutilizzare. L'adeguamento prevede:

- adeguamento – potenziamento del comparto biologico per fronteggiare un maggiore carico organico e inquinante;
- nuovo impianto di ultrafiltrazione con la tecnologia MBR (*Membrane Bio Reactor*), a membrane cave immerse per la separazione della biomassa con finissaggio del permeato.

10. Emissioni sonore

Lo stabilimento è situato, ai sensi del vigente Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Brindisi, prevalentemente in Classe 6 "*Aree esclusivamente industriali*"; tuttavia si evidenzia la presenza di tre fasce di classe intermedia (Classe IV – III – II) tra lo stabilimento e la zona di Fiume Piccolo ad Est, classificata come Classe I "*Aree particolarmente protette*".

Il gestore ha allegato all'istanza di riesame le valutazioni di impatto acustico basate sulle rilevazioni fonometriche effettuate nel periodo ante opera eseguiti in data 15/09/2010, post opera in data 28/09/2011 ed integrata con le misurazioni eseguite in periodo diurno e notturno in data 07/06/2019, in occasione della fermata di stabilimento, ed in data 02/08/2019 in condizione di marcia dello stabilimento, al fine di determinare lo stato del rumore residuo in condizioni di impianto "spento" e in condizioni di impianto in esercizio a regime.

In sede di riesame il gestore ha proposto una variazione dei punti di monitoraggio previsti nel piano adottato con D.D n. 1963 del 2009 e successivo aggiornamento con D.D. n. 246 del 2013. La modifica proposta, scaturita dall'esperienza maturata nel decennio di indagini eseguite, è stata predisposta con l'obiettivo di individuare i punti di monitoraggio più rappresentativi del clima acustico in cui è inserito lo stabilimento ed individuare i punti che risentono meno dell'influenza del rumore di fondo rilevato nel corso degli anni.

11. Rifiuti

L'elenco dei rifiuti prodotti nell'impianto sono riportati nella Scheda I, mentre le aree di deposito sono rappresentate nell'allegato 8 – Planimetria materie prime e rifiuti, che recepisce le modifiche introdotte in occasione della richiesta di proroga della validità dell'AIA rilasciata con la nota prot. 56903 del 20/11/2015 della Provincia di Brindisi. In tale sede il Gestore ha espressamente rinunciato al deposito preliminare e alla messa in riserva dei rifiuti, affermando di gestire i rifiuti prodotti dall'impianto esclusivamente in regime di deposito temporaneo, per come definito dall'art. 183, comma 1, lett. bb) del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. e dichiarando altresì che i rifiuti ammessi in regime di deposito temporaneo sarebbero stati gestiti conformemente a quanto prescritto dalla normativa in materia secondo il criterio temporale; la Provincia di Brindisi, con nota prot. n. 5001 del 04/02/2016, ha svincolato la polizza fideiussoria n. 2799540151 del 13/05/2010.

Tra l'altro, anche dalla scheda AIA "1", acclusa alla documentazione trasmessa dalla Società con l'istanza di riesame di cui al prot. n. 11114 del 30/04/2020, emerge che *"I rifiuti prodotti nelle attività IPPC 1 e IPPC 2 sono raggruppati all'interno dello stabilimento unicamente in regime di deposito temporaneo. Non vengono svolte attività di stoccaggio di rifiuti in regime di R13 o D15"*.

In particolare il Gestore dichiara che le calchi di carbonatazione, ad esempio, vengono prelevate direttamente dal punto di produzione nella fase di depurazione dei sughi e trasportate fuori dallo stabilimento con frequenza giornaliera, di fatto eliminando la necessità di una area dedicata per lo stoccaggio.

12. Suolo e sottosuolo

L'area su cui oggi sorge S.R.B. S.p.A. rientra nella perimetrazione dei siti potenzialmente inquinati, eseguita dal Ministero dell'Ambiente, ai sensi dell'art.1, c.4 della legge 426/98, con Decreto del Ministero dell'Ambiente del 10/01/2000.

L'area su cui è stata realizzata la Raffineria di Zucchero Greggio di Cana occupa una parte dei Lotti 12 e 12bis, alla cui caratterizzazione ha provveduto il Consorzio S.I.S.R.I. di Brindisi. Nella Conferenza di Servizi decisoria del 15 gennaio 2008 il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare in merito a tali lotti ha preso atto dei risultati della caratterizzazione relativi al lotto 12 bis, dai quali si evinceva il superamento in alcuni campioni di terreno dei valori di concentrazione di Arsenico, e ha accolto la proposta di intervento di messa in sicurezza d'emergenza, mediante la rimozione dei terreni che hanno mostrato valori di concentrazione di Arsenico comprese nel range di 50÷100 mg/kg. Con la successiva Determinazione del Dirigente del Servizio Ambiente della Provincia di Brindisi n.1430 del 26 agosto 2009 veniva verificata l'avvenuta messa in sicurezza d'emergenza dell'area individuata dai punti 31 e 33 del lotto 12 bis.

Inoltre, con riferimento alla matrice acque di falda, la società SFIR Raffineria di Brindisi S.p.A. (ora S.R.B. S.p.A.) ha aderito all'Accordo di Programma con la stipula del contratto di transazione con il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio in data 25 novembre 2008, Rep. N. 143, approvato con Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare prot. N. 8178/QdV/M/DI/B del 15 aprile 2009 e registrato alla Corte dei Conti in data 11 maggio 2009 reg. n.4 Fog.99.

Nel piano di monitoraggio e controllo si prevede che il Gestore esegua controlli analitici sulla qualità delle acque di falda attraverso due piezometri, denominati PZ1 e PZ4, disposti rispettivamente a monte e a valle dell'impianto rispetto all'andamento della falda.

In merito all'obbligo previsto dall'art. 29-sexies comma 6-bis del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., al fine di monitorare gli effetti delle attività autorizzate sulla componente suolo, in sede di conferenza di servizi del 05/07/2023 è stato stabilito di prescrivere al gestore l'esecuzione di una campagna di monitoraggio del suolo, con verifica del rispetto delle CSC, con le modalità dettagliate nel paragrafo D – *Prescrizioni AIA*.

13. Confronto con le migliori tecniche disponibili (M.T.D.)

Nell'elaborato *"Allegato 1 – Relazione Tecnica – Sezione 2-3-4 – Verifica di conformità alle BAT di settore"* (prot. n. 11114/2020) il Gestore esegue un confronto fra le caratteristiche dell'impianto e le *Best Available Techniques* applicabili alle due attività IPPC:

- Decisione di esecuzione (UE) 2017/1442 della Commissione del 31/07/2017 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio, per i grandi impianti di combustione, a seguito della pubblicazione nel 2017 dell'ultimo *"Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Large Combustion Plants"*.
- Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 31/12/2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio, a seguito della pubblicazione del Dicembre del 2019 dell'ultimo *"Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Food, Drink and Milk Industries"*.

Nel corso del procedimento, in sede di conferenza di servizi, è stata valutata altresì la rispondenza dell'impianto alle nuove BAT intervenute per l'attività IPPC 1.1 con la Decisione di Esecuzione (UE) 2021/2326 della Commissione del 30 novembre 2021, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/ UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per i grandi impianti di combustione, e sono state definite le prescrizioni necessarie per garantire l'allineamento dell'impianto con le BAT, dettagliate nel paragrafo D – *Prescrizioni AIA*.

PARAGRAFO D - PRESCRIZIONI AIA

PRESCRIZIONI GENERALI

1. la durata della presente autorizzazione è pari a **12 (dodici) anni** dalla data di rilascio; il rinnovo deve essere chiesto **almeno sei mesi prima della scadenza**; qualora la società non dovesse mantenere valida la certificazione del sistema di gestione ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015 per tutto il periodo di validità dell'AIA la durata del provvedimento si intenderà automaticamente ridotta a 10 anni; pertanto, prima della scadenza della certificazione UNI EN ISO 14001:2015 il Gestore dovrà trasmettere il relativo attestato di rinnovo;
2. le modalità di gestione dell'impianto e delle attività devono essere conformi a quanto descritto nel paragrafo C del presente Allegato (*Descrizione dell'impianto*) e nel progetto, costituito dagli elaborati elencati nel paragrafo A; la dotazione impiantistica è descritta nel dettaglio in tali elaborati di progetto;
3. si stabilisce che la presente Autorizzazione Integrata Ambientale viene rilasciata con la condizione vincolante che l'impianto di cogenerazione da 39 MWe venga mantenuto in esercizio solo ed esclusivamente in presenza di contemporaneo esercizio dell'impianto per la raffinazione dello zucchero greggio da canna. In caso di fermata della produzione dell'impianto di raffinazione per periodi superiori a trenta giorni, l'energia elettrica prodotta in eccedenza rispetto ai fabbisogni dello stabilimento e da immettere nella rete di distribuzione esterna dovrà essere immediatamente interrotta, dando comunicazione dell'evento alla Provincia di Brindisi entro 48 ore. La suddetta prescrizione non si applica in caso di fermata dovuta a manutenzioni ordinarie e straordinarie, rinnovo o sostituzione dell'impianto o parti dello stesso e tempi di avviamento conseguenti; inoltre non si applica in caso di fermate dovute a scioperi, eventi di forza maggiore o cause e ritardi non dipendenti dalla volontà del Gestore.
4. qualora dovesse manifestarsi la volontà di associazioni di categoria o di produttori singoli e/o associati di voler produrre semi oleaginosi da utilizzare come biomassa, dovrà essere predisposto e concordato con i soggetti interessati un piano di approvvigionamento da filiera corta in conformità agli indirizzi contenuti nel R.R. n. 12/2008. Allo scopo, la Società dovrà realizzare l'Impianto per la produzione di olio vegetale mediante spremitura di semi di girasole e colza prodotti localmente con una capacità di produzione almeno pari a circa 5.000 t/a che comporterà un quantitativo di semi pari a 15.000-20.000 t/a corrispondente ad una superficie coltivata pari a circa 6.000 Ha;
5. le opere oggetto di modifica devono essere realizzate conformemente al progetto presentato con la documentazione a corredo delle istanze di modifica; qualsiasi variazione rispetto al progetto approvato deve essere comunicata ai fini della valutazione dell'Autorità Competente;
6. per la fase di cantiere dovranno essere rispettate tutte le condizioni imposte dal D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., mentre per le nuove opere da realizzare devono essere rispettate tutte le norme in materia di sicurezza degli impianti e gli adempimenti in materia di prevenzione controllo degli incendi di cui al DPR n. 151/2011 e s.m.i.;
7. a lavori ultimati, il Gestore è tenuto a trasmettere alla Provincia di Brindisi, ad ARPA Puglia e al Comune il certificato di collaudo e di regolare funzionamento di tutte le opere e installazioni oggetto di modifica e deve comunicarne la data di messa in esercizio;
8. il presente provvedimento non esonera la Ditta dal conseguimento di altre autorizzazioni o provvedimenti previsti dalla normativa vigente per la realizzazione e l'esercizio delle modifiche autorizzate;
9. il Gestore è tenuto, prima della scadenza del contratto di locazione finanziaria, a trasmettere all'autorità competente la sua proroga/rinnovo e comunque ad informare l'autorità competente di

tutte le modifiche intervenute circa la proprietà e i titoli di disponibilità dei terreni su cui insiste l'impianto.

10. ogni ulteriore modifica del ciclo produttivo, delle attività, degli impianti, dei presidi ambientali, della titolarità dell'impianto e dell'assetto societario deve essere preventivamente comunicata alla Regione Puglia, alla Provincia di Brindisi – Servizio Ambiente ed al D.to di Brindisi di ARPA Puglia, con l'eccezione delle modifiche sostanziali, ricadenti nella definizione di cui all'art. 5, comma 1, lettera l-bis del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., per le quali è necessario trasmettere apposita istanza;
11. le eventuali modifiche all'impianto dovranno essere orientate a scelte impiantistiche che permettano di: ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia; ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi; ottimizzare i recuperi comunque intesi, con particolare riferimento al recupero delle acque meteoriche; diminuire le emissioni in atmosfera;
12. il Gestore, qualora per ragioni produttive e per periodi significativi (superiori a 30 giorni) intenda modificare l'assetto produttivo in termini di turni di lavoro, dovrà preventivamente trasmettere specifica comunicazione a tutti gli enti interessati nel procedimento di aggiornamento AIA;
13. il Gestore è tenuto a comunicare tempestivamente alla Provincia di Brindisi – Servizio Ambiente, al D.to di Brindisi di ARPA Puglia e al Sindaco del Comune di Brindisi, al Comando VV.FF., alla ASL o all'Autorità che abbia specifica competenza, a mezzo PEC, **entro 8 ore** dall'accadimento:
 - a) le fermate degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera;
 - b) malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di controllo e monitoraggio di durata superiore all'ora;
 - c) ogni evento incidentale, anomalie o malfunzionamenti che possano avere ripercussioni sull'ambiente (art. 29-undecies comma 1 del D.Lgs. 152/06 e smi) e sulla sicurezza e salute dei lavoratori (di cui al D.Lgs. 81/08), illustrando cause dell'evento, azioni intraprese, eventuali ricadute ambientali previste, possibile data di fine emergenza ed ogni altra informazione ritenuta utile. Dovrà garantire con immediatezza ogni comunicazione agli Enti ed Autorità di Controllo per la messa in atto delle operazioni di messa in sicurezza e di pubblico soccorso;
14. il Gestore, nella medesima comunicazione, deve stimare gli impatti dovuti ai rilasci di inquinanti, indicare le azioni di cautela attuate e/o necessarie, individuare eventuali monitoraggi sostitutivi;
15. qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti di abbattimento, tali da non garantire il rispetto delle condizioni dell'AIA, deve comportare la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti e deve essere comunicata entro 8 ore all'ARPA Puglia;
16. il Gestore deve rispettare tutte le condizioni e le ulteriori prescrizioni operative contenute nel Piano di Monitoraggio e Controllo (rif. *10. Piano di Monitoraggio e Controllo – rev. 4* di Aprile 2023) acquisito al prot. n. 23413 del 07/07/2023;
17. il Gestore deve garantire il rispetto dei valori limite, per tutti i comparti ambientali, stabiliti all'interno del presente provvedimento e del "Piano di Monitoraggio e controllo", tramite opportuni autocontrolli, la cui frequenza e modalità di svolgimento sono specificati in detto allegato; il Gestore è tenuto a comunicare ad ARPA Puglia – D.to di Brindisi, **almeno con quindici giorni di anticipo**, le date in cui intende effettuare gli autocontrolli; **in caso di difformità fra il presente provvedimento e il "Piano di Monitoraggio e controllo" prevalgono i VLE più restrittivi tra i due.**
18. eventuali esiti di non conformità degli autocontrolli deve essere tempestivamente comunicata all'Autorità Competente e all'Organo di Controllo;

19. tutti i parametri misurati dovranno contenere una stima dell'incertezza valutata secondo le norme tecniche applicabili; i valori limite di emissione si intendono rispettati se non vengono mai superati;
20. il Gestore deve conservare i risultati analitici dei campionamenti prescritti per un periodo di almeno 10 anni e comunque per tutta la durata dell'AIA, mettendoli a disposizione dell'Autorità di controllo;
21. tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva. In caso di malfunzionamenti e/o avarie, oltre a dare immediata comunicazione all'A.C. e ad ARPA Puglia, il Gestore dovrà comunicare il ripristino del corretto funzionamento;
22. il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi. Tutti i macchinari, il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda e comunque per quanto previsto dal D.Lgs. 81/08 e ss.mm.ii. per la sicurezza del personale ivi occupato;
23. i controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e la documentazione relativa tenuta a disposizione presso l'installazione, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs. 152/06 per le emissioni in atmosfera;
24. gli oneri per le attività di controllo ordinario sono a carico del Gestore e saranno determinati secondo quanto stabilito nel Tariffario Regionale; il pagamento da parte del Gestore degli oneri di ispezione dell'Organo di Controllo è da intendersi quale adempimento a prescrizione AIA;
25. il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte;
26. il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo, che devono avvenire in sicurezza in accordo a quanto previsto dal vigente dispositivo normativo in materia di igiene e sicurezza sui luoghi di lavoro;
27. il Gestore deve tenere presso lo stabilimento, a disposizione degli Organi di Controllo, **un registro delle attività**, da sottoporre a preventiva vidimazione del Servizio Ambiente ed Ecologia della Provincia e da rendere disponibile agli organi deputati al controllo delle condizioni stabilite. Tale registro deve contenere le seguenti annotazioni:
 - malfunzionamenti e/o avarie dei sistemi di monitoraggio, prelievo di campioni e interventi eseguiti per ripristinarne il funzionamento;
 - gli interventi di controllo, nonché ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento delle emissioni in atmosfera (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo);
 - data ed esito delle operazioni di manutenzione sulle apparecchiature, sugli impianti, sui presidi ambientali, sui serbatoi di stoccaggio, con indicazione delle eventuali sostituzioni;
 - entro le ventiquattro ore, le risultanze degli autocontrolli, allegando i certificati analitici;
 - dotazione, da aggiornare periodicamente, dei dispositivi di protezione individuale a disposizione degli operatori.

28. il sito su cui insiste l'impianto, all'atto della cessazione definitiva dell'attività, deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale (art. 29-sexies comma 9 quinquies del D.Lgs. 152/06), ivi incluso lo smantellamento e la demolizione/rimozione delle parti di impianto non più in esercizio e tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano verificati durante l'esercizio, previo accertamento di eventuali contaminazioni del suolo e del sottosuolo per individuare le misure adeguate affinché sia evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività;
29. tutte le comunicazioni verso gli Enti e l'Autorità Competente devono avvenire tramite posta elettronica certificata;
30. il Gestore è tenuto a rispettare, per le attività dello stabilimento, le disposizioni del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i. "attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro", nonché la normativa antincendio applicabile alle attività svolte e ad adottare ogni opportuna misura di prevenzione e sicurezza e tutti gli accorgimenti necessari per evitare qualsiasi danno o nocumento a terzi nonché evitare apporti di sostanze inquinanti all'ambiente;
31. in merito all'obbligo previsto dall'art. 29-sexies comma 6-bis del D. Lgs. n. 152/2006, si prescrive al Gestore l'esecuzione della campagna di monitoraggio del suolo, con verifica del rispetto delle CSC, da realizzarsi **entro due anni dalla data di adozione del presente provvedimento**, in un congruo numero di punti ubicati all'interno dell'impianto, nelle aree a rischio di contaminazione. In particolare, con riferimento all'allegato n. 4 denominato "Planimetria generale", dovranno essere previsti punti di campionamento almeno nelle seguenti aree:
- nei pressi del deposito temporaneo di rifiuti pericolosi e non pericolosi (area 69);
 - nei pressi dei serbatoi di stoccaggio olio per motori, gasolio, olio di lubrificazione, ammoniacca, ecc (aree 43-44-45-59-58-56);
 - nei pressi della cassa acqua lavaggi controcorrente dell'impianto di decolorazione (area 22);
 - nei pressi della tettoia deposito fanghi di carbonatazione (area 50) e serbatoio per liquami di fine lavorazione e stoccaggio sciroppo (area 23);
 - nei pressi dell'impianto di depurazione (area 52);
 - nei pressi dei serbatoi per prodotti chimici - acido cloridrico, lavaggio acido filtri diastar e soda caustica (area 25).
32. il Gestore dell'impianto è tenuto a presentare annualmente alla Regione Puglia, alla Provincia di Brindisi, al Comune di Brindisi e ad ARPA Puglia **entro il 30/04**, una relazione relativa all'anno solare precedente, da denominarsi "RAPPORTO AIA ANNUALE", in formato elettronico che contenga almeno:
- i dati relativi al Piano di Monitoraggio e Controllo, corredati di tutti i Rapporti di Prova relativi agli autocontrolli effettuati;
 - l'analisi di ogni partita di olio con individuazione delle caratteristiche merceologiche delle materie prime utilizzate per il processo di produzione di energia elettrica da fonti vegetali, al fine di dare evidenza che le stesse risultino conformi rispetto alle specifiche tecniche dell'impianto di combustione, con evidenza di eventuali scostamenti significativi, dal normale trend, dei parametri monitorati sui certificati di provenienza dell'olio vegetale;
 - indicazioni specifiche sulla provenienza dei combustibili vegetali utilizzati;
 - in riferimento agli oli vegetali, le informazioni base descritte nelle schede di sicurezza circa la pericolosità degli stessi;

- un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'installazione nel tempo, valutando sinteticamente tali prestazioni rispetto a quanto ottenibile attuando tutte le Migliori Tecnologie Disponibili di riferimento;
 - eventuali aumenti dei consumi con relative proposte di efficientamento (BAT 6 – Industrie degli alimenti);
 - dovrà essere fornita evidenza dell'effettivo funzionamento dell'impianto di cogenerazione esclusivamente in contemporanea all'esercizio dell'impianto di raffinazione dello zucchero;
 - documentazione attestante il mantenimento della certificazione ambientale;
33. devono essere predisposti e mantenuti, nei pressi dei serbatoi per gli stoccaggi dei reagenti, adeguati depositi per le sostanze da utilizzare per l'assorbimento di liquidi in caso di sversamenti accidentali;
34. Secondo quanto stabilito nel verbale della conferenza dei servizi sincrona del 5 luglio 2023, entro **180 giorni** dall'emissione del presente provvedimento, la Società dovrà trasmettere all'Autorità Competente AIA e all'organo di controllo (ARPA Puglia):
1. un aggiornamento della procedura operativa contenente le misure relative alle condizioni diverse da quelle di normale esercizio, in particolare per le fasi di avvio e di arresto dell'impianto, per le emissioni fuggitive, per i malfunzionamenti e per l'arresto definitivo, relativamente a tutte le componenti dell'impianto (impianto di raffinazione e cogenerazione), unitamente al piano di gestione al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e/o nell'acqua in condizioni di esercizio diverse da quelle normali (BAT 1 lett. xi, BAT 10 e BAT 11 impianti di combustione);
 2. piano di gestione dei rifiuti finalizzato a evitarne la produzione e a far sì che siano preparati per il riutilizzo, riciclati o altrimenti recuperati, prevedendo l'uso delle tecniche indicate nella BAT 16 - lett. xii Impianti di Combustione;
 3. descrizione di un metodo sistematico per individuare e trattare le potenziali emissioni incontrollate e/o impreviste nell'ambiente, in particolare: le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee dovute alla movimentazione e allo stoccaggio di combustibili, additivi, sottoprodotti e rifiuti; le emissioni associate all'autoriscaldamento e/o all'autocombustione dei combustibili nelle attività di stoccaggio e movimentazione (BAT 1 lett. xiii Impianti di combustione);
 4. piano di gestione delle polveri (BAT 1 lett. xiv Impianti di combustione);
 5. piano di gestione degli odori (BAT 1 lett. xv Impianti di combustione, BAT 15 alimenti);
 6. piano di gestione del rumore (BAT 1 lett. xvi Impianti di combustione, BAT 13 alimenti);
 7. un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (BAT 1 e BAT 2 industrie degli alimenti);
 8. un piano di efficienza energetica (BAT 1 e BAT 6a industrie degli alimenti);
 9. una proposta di sostituzione dei gas refrigeranti R410A per i condizionatori ed R134A per le torri di raffreddamento, con sostanze a minore ODP (potenziale di riduzione dell'ozono) e GWP (potenziale di riscaldamento globale) con cronoprogramma dei tempi di realizzazione (BAT 9 alimenti);
 10. una valutazione aggiornata delle norme che disciplinano l'utilizzo dell'olio di palma, comprensiva della valutazione del Carbon footprint, Water footprint e impatto ambientale stimato per i biocombustibili liquidi disponibili sul mercato, ovvero quelli di prima generazione (olio di palma, di girasole, di soia, ecc), di seconda generazione (ovvero quelli che non comportano sottrazione di terreno agricolo per la loro produzione) e di terza generazione (prodotti da alghe e altre specie vegetali): l'esito di tale valutazione deve essere finalizzato a ricercare e verificare l'utilizzo di combustibili alternativi a minor impatto ambientale.

35. ogni lotto di olio destinato all'impianto di cogenerazione a biocombustibile deve essere conforme alla norma UNI/TS 11163:2018;

PRESCRIZIONI RELATIVE ALL'APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

36. l'utilizzazione e la gestione della risorsa idrica dovrà essere effettuata secondo i migliori sistemi di efficienza ed economicità al fine di privilegiare la raccolta e l'utilizzo dell'acqua piovana e di ridurre quanto più possibile il prelievo dall'invaso del Cillarese prevedendo, in caso di scarsa disponibilità di tale fonte, soluzioni alternative di approvvigionamento per uso industriale che non contemplino l'utilizzazione delle risorse destinate all'uso civile e agricolo;
37. relativamente all'intervento di adeguamento del depuratore, proposto dalla Società, si prescrive che sia data comunicazione circa i volumi stimati di incremento di acqua riutilizzata a seguito dell'intervento e le modalità di accumulo ai fini del riutilizzo (numero e collocazione di vasche/serbatoi);

PRESCRIZIONI RELATIVE ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA

38. le emissioni devono essere contenute ai livelli più bassi possibili a seguito dell'utilizzo, cui la ditta è tenuta, delle migliori tecnologie disponibili (BAT);
39. l'impianto di cogenerazione a biocombustibile alimentato da oli vegetali e gas naturale da 39 MWe a servizio dello stabilimento è sottoposto al regime normativo di cui all'art. 273 "Grandi impianti di combustione"; le modalità di monitoraggio, di controllo, i criteri per la verifica della conformità ai valori limite e le ipotesi di anomalo funzionamento, ferme restando le condizioni dettate nel presente provvedimento, sono disciplinate dalle norme contenute nell'allegato II alla parte quinta del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.;
40. il Gestore deve rispettare i valori limite per le emissioni convogliate riportati nella seguente tabella:

punto di emissione	parametro	valore limite di emissione	unità di misura	frequenza autocontrollo
E1 , pompe del vuoto	portata	/	Nm ³ /h	annuale
E2 , abbattitore gas saturatori	portata	/	Nm ³ /h	annuale
	polveri	20	mg/Nm ³	annuale
	ossidi di azoto	125	mg/Nm ³	annuale
E3 , impianto di stoccaggio calce	portata	/	Nm ³ /h	annuale
	polveri	20	mg/Nm ³	annuale
E4 , generatore di vapore	portata	/	Nm ³ /h	continuo
	polveri	4	mg/Nm ³	continuo
	ossidi di azoto	80	mg/Nm ³	continuo
	ammoniaca	3	mg/Nm ³	continuo
E5 , motore a combustione interna	portata	/	Nm ³ /h	continuo
	polveri	20	mg/Nm ³	continuo
	ossidi di azoto	125	mg/Nm ³	continuo
	ammoniaca	3	mg/Nm ³	continuo
	monossido di carbonio	100	mg/Nm ³	continuo
	potassio	250	µg/Nm ³	semestrale
	ferro	190	µg/Nm ³	semestrale
	zinco	40	µg/Nm ³	semestrale
	policloro-dibenzo- <i>p</i> -diossine	0,1	ng TEQ/Nm ³	semestrale
	policloro-dibenzo-furani	0,1	ng TEQ/Nm ³	semestrale
E6 , motore a combustione interna	portata	/	Nm ³ /h	continuo

	polveri	20	mg/Nm ³	continuo
	ossidi di azoto	125	mg/Nm ³	continuo
	ammoniaca	3	mg/Nm ³	continuo
	monossido di carbonio	100	mg/Nm ³	continuo
	potassio	250	µg/Nm ³	semestrale
	ferro	190	µg/Nm ³	semestrale
	zinco	40	µg/Nm ³	semestrale
	policloro-dibenzo- <i>p</i> -diossine	0,1	ng TEQ/Nm ³	semestrale
	policloro-dibenzo-furani	0,1	ng TEQ/Nm ³	semestrale
E7 , pulizia semi oleaginosi	portata	/	Nm ³ /h	annuale
	polveri	20	mg/Nm ³	annuale
E8 , essiccamento semi oleaginosi	portata	/	Nm ³ /h	annuale
	polveri	20	mg/Nm ³	annuale
E9 , polveri da essicco raffreddatore zucchero	portata	/	Nm ³ /h	annuale
	polveri	20	mg/Nm ³	annuale
E10 , polveri da essicco raffreddatore zucchero	portata	/	Nm ³ /h	annuale
	polveri	20	mg/Nm ³	annuale
E11 , polveri da movimentazione zucchero silo	portata	/	Nm ³ /h	annuale
	polveri	20	mg/Nm ³	annuale
E12 , polveri da confezionamento zucchero	portata	/	Nm ³ /h	annuale
	polveri	20	mg/Nm ³	annuale

41. le emissioni massiche annue totali degli ossidi di azoto del complessivo insediamento dovranno essere commisurate ai nuovi VLE ridotti autorizzati con il presente provvedimento, e quantificate annualmente dal Gestore all'interno della relazione annuale.
42. garantire il controllo in continuo dell'efficienza dei sistemi di abbattimento;
43. Per le **misure discontinue degli autocontrolli**, il Gestore deve:
 - a) ottemperare alle disposizioni dell'Allegato VI punto 2.3 della Parte V del D.Lgs. 152/06;
 - b) riportare i dati relativi su apposito registro previsto dal punto 2.7 – Allegato VI alla parte quinta del D.lgs. 152/06 e smi;
 - c) comunicare alla Provincia di Brindisi e all'ARPA Puglia – DAP Brindisi, con anticipo di almeno 15 giorni, le date degli autocontrolli;
 - d) trasmettere all'ARPA Puglia – DAP di Brindisi i certificati d'analisi secondo le medesime frequenze di monitoraggio;
 - e) compilare periodicamente e aggiornare il CET (Catasto delle emissioni territoriali);
44. riportare, su apposito registro vidimato dal Servizio Ambiente della Provincia di Brindisi, entro le 24 ore, le annotazioni sull'efficienza dei sistemi di abbattimento con annotazione da parte del responsabile dell'impianto delle operazioni di cambio e rigenerazione dei filtri e di altri sistemi di trattamento delle emissioni, nonché di tutte le operazioni di manutenzione ordinarie e straordinarie dei sistemi di abbattimento delle emissioni (rif. prescrizione n. 26);
45. mettere a conoscenza degli Enti interessati i risultati delle valutazioni, già in atto, sulle performance dei sistemi di abbattimento degli ossidi di azoto;
46. comunicare alla Provincia di Brindisi e ad ARPA, anche via PEC, tutti i riavvii e gli arresti degli impianti e i tempi necessari al raggiungimento del minimo tecnico;
47. eseguire le attività di autocontrollo a cura di tecnico abilitato competente iscritto al relativo Ordine Professionale e da laboratorio certificato, mediante le metodiche UNICHIM; le certificazioni relative

a tali controlli dovranno essere tenute presso lo stabilimento a disposizione delle autorità di controllo e trasmessi in copia al Servizio Ambiente ed Ecologia della Provincia, all'ARPA Brindisi, al Comune e all'ASL BR/1; l'analisi dei campioni di microinquinanti deve essere condotta tramite metodi validati;

48. trasmettere annualmente alla Provincia e all'ARPA DAP Brindisi, all'interno della relazione annuale, il report con il calcolo delle emissioni massiche annuali di NOx in tonnellate/anno; le quantità di gasolio e le quantità di polveri e NOx emesse per ogni evento di spegnimento/avvio dell'impianto di produzione di energia deve essere registrato, riportato a parte nel Report annuale e computato nel calcolo delle emissioni massiche annuali totali;
49. sospendere l'attività nel caso vengono superati i limiti di emissione prescritti sopra richiamati e dare immediata comunicazione a questo Servizio e all'ARPA di Brindisi;
50. smaltire i residui prodotti dai sistemi di trattamento delle emissioni in atmosfera nonché eventuali altri possibili rifiuti prodotti dall'insediamento secondo le modalità previste dalla Parte IV del D.Lgs. n. 152/06;
51. adeguare, qualora necessario, il Sistema di Monitoraggio in Continuo delle Emissioni (SME), alla norma UNI EN 14181:2015 "Emissione da sorgente fissa – Controlli di qualità dei sistemi di misura automatici"; dovrà essere garantita in maniera continuativa la fruibilità dei dati registrati dallo SME ad ARPA Puglia; in caso di interruzione del collegamento il Gestore deve comunicare con altri mezzi informatici (PEC o altro) i dati del monitoraggio ad ARPA Puglia;
52. **Il Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni (SME) è qualificato come strumento di controllo fiscale.**
53. per i punti E5 ed E6 il monitoraggio in continuo deve prevedere anche l'acquisizione dei dati relativi a Ossigeno libero, temperatura e umidità, mentre il rilevamento dei parametri relativi a PM 10 e PM 2,5 per i punti E5 ed E6 dovrà essere effettuato in occasione dei monitoraggi semestrali dei microinquinanti e delle emissioni diffuse.
54. per le emissioni odorigene, dovrà essere nuovamente effettuata una indagine completa entro il 2025, le cui modalità di esecuzione dovranno essere preventivamente concordate con ARPA Puglia; a seguito di tale indagine potrà essere rivalutata la frequenza delle indagini successive già proposte dal Gestore (ripetizione ogni 2 anni solo sui punti sensibili e mantenendo il campionamento periodico semestrale sui punti indicati nel PMC di cui alla Rev. 4);
55. inoltre entro 180 giorni dalla notifica del presente provvedimento il Gestore dovrà trasmettere una proposta di implementazione di un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni odorigene al confine dello stabilimento, integrato con campionatori olfattometrici automatici, avente le caratteristiche di cui al parere reso dal CRA di ARPA Puglia con nota prot. 78909 del 01/12/2023;
56. in ogni caso, qualora dovessero pervenire segnalazioni da parte di cittadini o altri soggetti terzi di molestie olfattive o emissioni anomale (diffuse o convogliate), o su richiesta dell'Autorità Competente, il Gestore dovrà procedere all'attivazione immediata di opportune verifiche agli impianti e di una specifica campagna di monitoraggio, da effettuarsi con modalità concordate con ARPA Puglia, anche eventualmente in contraddittorio con la stessa Agenzia;
57. Il Gestore è tenuto a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:
 - a) Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione: Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che

possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento.

- b) E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo.
 - c) Accessibilità dei punti di prelievo: I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro (D. Lgs. 81/08 e norme di buona tecnica). L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni.
 - d) L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.
 - e) Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere ben definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno.
 - f) L'accesso ai punti di campionamento può essere garantito anche a mezzo di attrezzature mobili regolarmente dotate dei necessari dispositivi di protezione.
 - g) La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo nonché di botola incernierata non asportabile (in caso di accesso dal basso) o cancelletto con sistema di chiusura (in caso di accesso laterale) per evitare cadute e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.
58. Per la verifica dei valori limite di emissione devono essere utilizzati: metodi UNI EN / UNI / UNICHIM; metodi normati e/o ufficiali; altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità di Controllo.
59. Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti con metodi normati e/o ufficiali devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione, così come descritta e riportata nel metodo stesso. Qualora l'incertezza non venisse indicata, si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI SCARICHI IDRICI

60. il Gestore deve garantire i seguenti valori limite di emissione per la lavorazione dei prodotti industriali e per gli scarichi finali:

scarichi	parametri	frequenza autocontrolli	frequenza controllo ARPA Puglia
Uscita impianto di osmosi inversa, acque demineralizzate	tutti i parametri di potabilità di cui al D.Lgs. n. 18/2023	trimestrale	semestrale (controllo del SIAN A.S.L.)

S1, scarico a mare	tutti i parametri della tab. 3 – allegato 5 – parte III, D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.	trimestrale	semestrale
--------------------	------------------------------------------------------------------------------------	-------------	------------

61. In aggiunta ai suddetti limiti, con riferimento all'adeguamento alle BAT per le industrie alimentari, si prescrive altresì per lo scarico S1 il rispetto dei VLE pari ai limiti superiori dei valori indicati nella tabella 1 della BAT 12 (*riportata di seguito*), per i parametri ivi specificati; all'entrata in funzione a regime degli interventi di adeguamento dell'impianto di trattamento delle acque reflue, il Gestore dovrà rispettare come VLE per i suddetti parametri i limiti inferiori previsti nella medesima tabella.

Tabella 1

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni dirette in un corpo idrico ricevente	
Parametro	BAT-AEL ⁽¹⁾ ⁽²⁾ (media giornaliera)
Domanda Chimica di Ossigeno (COD) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	25 – 100 mg/l ⁽⁵⁾
Solidi Sospesi Totali (TSS)	4 – 50 mg/l ⁽⁶⁾
Azoto Totale (TN)	2 – 20 mg/l ⁽⁷⁾ ⁽⁸⁾
Fosforo Totale (TP)	0,2 – 2 mg/l ⁽⁹⁾

⁽¹⁾ I BAT-AEL non si applicano alle emissioni prodotte dalla macinatura di cereali, dalla lavorazione di foraggi verdi e dalla realizzazione di alimenti secchi per animali e mangimi composti.

⁽²⁾ I BAT-AEL possono non applicarsi alla produzione di lievito o acido citrico.

⁽³⁾ Per la domanda biochimica di ossigeno (BOD) non si applicano i BAT-AEL. A titolo indicativo, il livello medio annuale del BOD5 negli effluenti provenienti da un impianto di trattamento biologico delle acque reflue è in genere ≤ 20 mg/l.

⁽⁴⁾ Il BAT-AEL per la COD può essere sostituito dal BAT-AEL per il TOC. La correlazione tra COD e TOC viene stabilita caso per caso. Il BAT-AEL per il TOC è da preferirsi, perché il monitoraggio del TOC non comporta l'uso di composti molto tossici.

⁽⁵⁾ Il limite superiore dell'intervallo è di:

– 125 mg/l per i caseifici;

– 120 mg/l per gli impianti ortofrutticoli;

– 200 mg/l per gli impianti per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali;

– 185 mg/l per gli impianti per la produzione di amidi;

– 155 mg/l per gli impianti di fabbricazione dello zucchero; come medie giornaliere solo se l'efficienza di abbattimento è ≥ 95 % come media annuale o come media durante il periodo di produzione.

⁽⁶⁾ Il limite inferiore dell'intervallo è generalmente raggiunto quando si ricorre alla filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, bioreattore a membrana), mentre il limite superiore dell'intervallo è generalmente raggiunto se si ricorre unicamente alla sedimentazione.

⁽⁷⁾ Il limite superiore dell'intervallo è di 30 mg/l come media giornaliera solo se l'efficienza di abbattimento è ≥ 80 % come media annuale o come media durante il periodo di produzione.

⁽⁸⁾ Il BAT-AEL può non applicarsi se la temperatura delle acque reflue è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C) per un periodo prolungato.

⁽⁹⁾ Il limite superiore dell'intervallo è di:

– 4 mg/l per caseifici e impianti per la produzione di amidi che producono amidi idrolizzati e/o modificati;

– 5 mg/l per gli impianti ortofrutticoli;

– 10 mg/l per gli impianti per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali che effettuano la scissione delle paste saponose; come medie giornaliere solo se l'efficienza di abbattimento è ≥ 95 % come media annuale o come media durante il periodo di produzione.

62. oltre alle frequenze di monitoraggio già comunicate dal Gestore per COD, Azoto totale, fosforo totale e cloro, al fine di assicurare l'adeguamento alla BAT 4 – industrie alimentari vengono prescritte le seguenti frequenze di monitoraggio:

- Solidi Sospesi totali: giornaliera;
- BOD: mensile;
- Cloruri: mensile.

63. Il Gestore inoltre dovrà garantire l'esecuzione dei seguenti autocontrolli per gli altri scarichi (parziali e di acque meteoriche) non soggetti al rispetto di valori limite di emissione:

scarico parziale	parametri	frequenza autocontrolli	frequenza controllo ARPA Puglia
------------------	-----------	-------------------------	---------------------------------

SP1, acque industriali depurate	pH, BOD ₅ , COD, cloruri, cloro libero attivo, tensioattivi totali, SST, fosforo totale, azoto ammoniacale, azoto nitroso, azoto nitrico, idrocarburi totali, grassi ed oli vegetali, E. Coli, saggio di tossicità su Daphnia Magna, alluminio, ferro, rame, mercurio, manganese, cromo totale, zinco	trimestrale	semestrale
pozzetto uscita impianto trattamento reflui civili da inviare all'impianto di acque industriali	pH, BOD ₅ , COD, cloruri, cloro libero attivo, tensioattivi totali, SST, fosforo totale, azoto ammoniacale, azoto nitroso, azoto nitrico, E. Coli, saggio di tossicità su Daphnia Magna	bimestrale	semestrale
SP3, acque saline da osmosi inversa	pH, BOD ₅ , COD, cloruri, cloro libero attivo, tensioattivi totali, SST, fosforo totale, azoto ammoniacale, azoto nitroso, azoto nitrico	trimestrale	semestrale
S2, scarico nel Fiume Piccolo	tutti i parametri della tab. 3 – allegato 5 – parte III, D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.	semestrale in occasione di eventi di pioggia	semestrale in occasione di eventi di pioggia

64. l'intervento di adeguamento del depuratore sia completato quanto prima possibile atteso che l'intervento era stato programmato dal gestore con completamento a dicembre 2024;
65. **entro 12 mesi** dalla data di adozione del presente provvedimento, dovrà essere trasmessa una relazione di verifica dimensionale dell'attuale sistema di raccolta e smaltimento delle acque meteoriche;
66. rispettare le disposizioni di cui alla Parte III del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i, nonché quelle contenute nel R.R. 26/2013 relativamente alla disciplina delle acque meteoriche di dilavamento;
67. effettuare le determinazioni analitiche dei parametri richiamati in tabella, per il controllo della conformità dei valori limite di emissione. Ai fini del controllo della conformità di detti limiti, dovranno essere considerati campioni medi prelevati nell'arco di 3 (tre) ore;
68. gli estremi identificativi dei Rapporti di Prova, sottoscritti e certificati da tecnico abilitato, relativi ai risultati delle analisi, effettuate nell'ambito dell'attività di autocontrollo, dovranno essere riportati entro le 24 (ventiquattro) ore dalla determinazione, su apposito Registro (rif. prescrizione n. 26) da tenersi presso gli impianti, regolarmente vidimato dalla Provincia di Brindisi, da esibire su richiesta dei competenti organi di controllo e sul quale dovranno essere riportati, anche le specifiche annotazioni relative agli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria, nonché eventuali anomalie e fermate degli impianti di depurazione. Tutta la documentazione relativa alle annotazioni riportate sul Registro, dovrà essere tenuta accuratamente allegata allo stesso;
69. garantire l'accessibilità per il campionamento delle acque reflue depurate (industriali – domestiche - osmosi inversa), da parte dell'autorità competente per il controllo, che dovrà essere effettuato immediatamente a valle degli impianti di depurazione delle acque reflue e a monte delle confluenze con altre acque reflue di scarico, prima dello scarico in mare (S1), eseguendo con cadenza periodica le operazioni di manutenzione e pulizia atte a rendere agibile l'accesso ai punti assunti per i campionamenti; i pozzetti di campionamento dovranno avere un unico ingresso ed

un'unica uscita e non dovranno esserci confluenze di scarichi a valle dello stesso prima del recapito nel corpo recettore;

70. in sede di relazione annuale AIA sia effettuata un'analisi della gestione delle acque attuata nell'esercizio dell'attività e del bilancio idrico complessivo dello stabilimento, e si valuti la necessità di implementare ulteriori sistemi di recupero e gestione della risorsa idrica ovvero di diversificare la fonte di approvvigionamento idrico;
71. evitare assolutamente diluizioni degli scarichi con acque appositamente convogliate, per rientrare nei limiti di accettabilità;
72. effettuare idonea manutenzione dei singoli sistemi utilizzati per il trattamento dei reflui, al fine di garantire un efficiente funzionamento dell'impianto;
73. i fanghi rivenienti dal processo di depurazione delle acque reflue di che trattasi, e/o altri possibili rifiuti prodotti presso l'insediamento devono essere smaltiti secondo le modalità previste dalla Parte IV del D.Lgs. n. 152/06;
74. il gestore dovrà adottare misure gestionali e di profilassi igienico-sanitarie atte a prevenire, soprattutto nel periodo estivo, diffusione di odori molesti, proliferazione di insetti e larve, e di ogni altra situazione pregiudizievole per l'ambiente;
75. adottare le misure necessarie al fine di evitare l'aumento, anche temporaneo dell'inquinamento del corpo ricettore;
76. garantire che gli scarichi, ivi comprese le operazioni ad essi connesse, siano effettuati in conformità alle disposizioni del D.Lgs. n. 152/2006 Parte III, senza pregiudizio per il corpo ricettore, per la salute pubblica e l'ambiente;
77. entro **60 giorni** dalla data adozione del presente provvedimento, il Gestore dovrà **trasmettere** il nulla osta, in corso di validità, del Consorzio di Bonifica Centro Sud Puglia per lo scarico nel corpo idrico superficiale denominato Canale Fiume Piccolo delle acque meteoriche di dilavamento di seconda pioggia (S2), nonché, qualora necessario, il nulla osta del Demanio marittimo per lo scarico in mare delle acque reflue depurate (S1);
78. nel rapporto ambientale annuale la società dovrà precisare il quantitativo di acqua prelevata, nonché i quantitativi complessivi di acque reflue depurate che sono stati scaricati in mare; inoltre nella definizione del bilancio idrico, dovrà determinare e indicare l'aliquota relativa all'acqua di trasporto del carbone: il calcolo di tale aliquota, legato ai cicli di rigenerazione delle colonne del demineralizzatore, deve essere effettuato moltiplicando il quantitativo di acqua necessario ad ogni ciclo per il numero di cicli;
79. tenere posizionati nei pressi dello scarico in mare delle acque reflue depurate (S1) e dell'immissione delle acque meteoriche di dilavamento di seconda pioggia nel canale Fiume Piccolo, appositi cartelli di dimensioni pari a cm 50 x cm 30, recante la seguente dicitura: "*scarico acque reflue depurate/meteoriche di titolarità della SFIR Brindisi. Autorizzazione Provincia di Brindisi n. _____ del _____ con scadenza _____*". Il titolare degli scarichi, dovrà accertarsi che il cartello sia sempre ben leggibile e aggiornato in ogni suo dato;
80. la società deve accertarsi che non ci siano impianti di captazione di acque sotterranee destinate al consumo umano e per irrigazione a distanze inferiori, rispetto al punto di recapito finale, a quelle previste dall'art 13 comma 1 e 5 del regolamento n. 26/2013 della Regione Puglia;
81. adottare opportune misure di prevenzione e sicurezza e tutti gli accorgimenti necessari per evitare qualsiasi danno o nocumento a terzi nonché per evitare apporti di sostanze inquinanti nelle acque di dilavamento al fine di impedire lo smaltimento di sostanze pericolose nel corpo idrico recettore,

in nessun caso gli scarichi dovranno essere causa di inconvenienti ambientali o di molestie alla popolazione per la propria portata, colorazione, odore o altro che possa arrecare nocimento;

82. garantire una costante pulizia e idonea manutenzione della rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento, dei pozzetti di ispezione e dei sistemi dove avverrà la grigliatura, la dissabbiatura e la disoleazione, rimuovendo periodicamente gli eventuali materiali residui che si dovessero depositare sul fondo, al fine di garantirne un efficiente funzionamento sia sotto l'aspetto idraulico che quello igienico-sanitario;
83. smaltire i residui rivenienti dal sistema di trattamento delle acque meteoriche (grigliatura, dissabbiatura e disoleazione) nonché eventuali altri possibili rifiuti prodotti dall'insediamento secondo le modalità previste dalla Parte IV del D.Lgs. n. 152/06;
84. di stabilire che sulle aree, interessate dal dilavamento delle acque meteoriche, non dovrà essere stoccato alcun tipo di materiale che possa rilasciare sostanze inquinanti nell'ambiente attraverso le acque meteoriche stesse;
85. evitare in modo assoluto che le acque meteoriche di dilavamento raccolte sulle superfici impermeabilizzate, anche in caso di fenomeni piovosi di massima intensità, possano riversarsi per tracimazione sulle aree adiacenti, al fine di garantire l'incolumità pubblica;
86. mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione delle acque industriali e domestiche, e del sistema di captazione delle acque di prima pioggia e di captazione e trattamento delle acque meteoriche di seconda pioggia;
87. mantenere in buona efficienza le reti fognarie al fine di evitare ogni contaminazione delle acque sotterranee e ristagni per difficoltà di deflusso.
88. informare la Provincia di Brindisi, l'ARPA Puglia Dipartimento Provinciale di Brindisi, il Servizio di Igiene e Sanità Pubblica della AUSL, di ogni eventuale situazione di fuori servizio degli impianti di trattamento comunicando comunque le modalità con la quale si procede all'eliminazione immediata del disservizio;

INQUINAMENTO ACUSTICO

89. Le misurazioni delle emissioni acustiche dovranno essere effettuate, con frequenza biennale, da un tecnico competente in acustica, ai sensi della Legge 447/95, nel rispetto del Decreto Ministro Ambiente 16 marzo 1998, della Circolare 6 settembre 2004 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio "Circolare 6 settembre 2004 Interpretazione in materia di inquinamento acustico: criterio differenziale e applicabilità dei valori limite differenziali".
90. Al fine di minimizzare l'impatto acustico, il Gestore dovrà in particolare:
 - a) mantenere chiusi i portoni dello stabilimento, fatte salve le normali esigenze produttive;
 - b) verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento, dei compressori e delle linee di produzione provvedendo alla sostituzione delle parti usurate quando necessario;
 - c) intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
91. In caso di superamento dei limiti emissivi di legge il Gestore dovrà attenersi alle previsioni dell'art. 11 della L.R. 3/2002, con gli adempimenti nei confronti dell'amministrazione comunale.

PRESCRIZIONI RELATIVE ALLA GESTIONE DEI RIFIUTI

92. Nella gestione dei rifiuti prodotti, dovranno essere osservate le condizioni del deposito temporaneo di cui all'art. 183 comma 1 lettera m del D.lgs. 152/06 e smi; il proponente deve smaltire tutti i possibili rifiuti prodotti nell'insediamento secondo le modalità previste dalla Parte Quarta del D.Lgs. n. 152/06 che detta "*Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati*";
93. il Gestore deve adempiere regolarmente alla compilazione e, laddove richiesto, alla trasmissione dei documenti amministrativi relativi ai rifiuti gestiti e prodotti, il modello di Comunicazione annuale dei rifiuti (MUD) e tutti gli atti relativi all'iter di omologa;
94. presso l'impianto dovrà essere tenuto ed aggiornato un registro di carico e scarico di tutti rifiuti prodotti che dovranno essere prelevati da trasportatori debitamente autorizzati e conferiti ad impianti di smaltimento idonei ed autorizzati secondo le modalità stabilite dalla vigente normativa in materia di gestione dei rifiuti e dovranno essere comunque sempre accompagnati dall'apposito formulario per la identificazione secondo le modalità stabilite dall'art. 193 del D.Lgs. n. 152/06.
95. devono essere rispettati i criteri per la gestione delle aree di stoccaggio temporaneo dei rifiuti, così come rappresentati con l'elaborato grafico *Planimetria materie prime e deposito temporaneo rifiuti Allegato 10 AIA – luglio 2024* trasmesso con la nota CE152/RC/24 acquisita al prot. 25999 del 08/08/2024;
96. le differenti aree di deposito dei rifiuti devono essere indicate con opportuna ed adeguata cartellonistica, da cui sia possibile evincere con chiarezza, per le aree di riferimento, i rifiuti stoccati, i relativi rischi, i pericoli per l'ambiente e gli operatori e le raccomandazioni minime di sicurezza; qualora nella cartellonistica già presente tali informazioni siano carenti, il Gestore deve adeguarle a quanto prescritto;
97. tutti i contenitori di rifiuti devono essere contrassegnati con etichette o targhe che riportino il codice CER, la classificazione di pericolo e lo stato fisico;
98. lo stoccaggio dei rifiuti allo stato liquido o che possono dar luogo a sversamenti di materia, deve avvenire all'interno di serbatoi o contenitori omologati, dotati di dispositivi antiriboccamento e bacini di contenimento di capacità pari all'intero volume del serbatoio, ai sensi della Deliberazione Comitato Interministeriale del 27.7.1984, art. 4, relativa allo smaltimento dei rifiuti; qualora lo stoccaggio di rifiuti liquidi dovesse avvenire in più serbatoi, questi ultimi devono essere dotati di bacini di contenimento di volume pari al 30% del volume complessivo dei serbatoi;
99. nel caso si verifichi un incidente con conseguente versamento di una sostanza inquinante o rifiuti liquidi, specie se pericolosi, all'interno del sito aziendale, l'addetto presente al momento dell'evento incidentale, al fine di evitare o comunque limitare l'impatto da esso derivante, dovrà adoperarsi per cercare, per quanto possibile, di limitare l'espandersi del prodotto versato chiudendo le feritoie prossime all'area interessata dall'evento ed arginando la stessa area per mezzo di idonee barriere, evitando in particolare che la sostanza raggiunga feritoie (tombini) o punti dove il suolo non sia protetto, quindi si adopererà per intercettare la perdita ed eliminare la causa. Inoltre provvederà ad assorbire il prodotto versato con apposito materiale assorbente (sabbia o segatura), la cui presenza deve essere garantita all'interno dello stabilimento, che sarà conferito in seguito a ditte autorizzate allo smaltimento dello stesso;
100. i rifiuti incompatibili, ovvero suscettibili di reagire pericolosamente tra di loro dando luogo ad una possibile formazione di prodotti esplosivi, infiammabili o pericolosi, oppure allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati separatamente, in modo che non possano venire a contatto tra loro; in prossimità di questi stoccaggi deve essere posto un cartello

segnaletico appropriato per indicare il rischio incendio, conforme ai criteri dell'allegato XXV, D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i.;

101. la movimentazione e lo stoccaggio temporaneo dei rifiuti deve essere effettuato:
 - in condizioni di sicurezza;
 - senza provocare la dispersione di polveri, nonché lo sversamento di liquidi;
 - senza provocare rumori oltre le soglie consentite dalla specifica normativa di settore;
102. Non è consentito lo stoccaggio di rifiuti, neppure in cassoni scarrabili, su aree prive di adeguata pavimentazione impermeabile.
103. Con riferimento alle calci di carbonatazione derivanti dal processo di raffinazione dello zucchero, il Gestore dovrà prevedere nell'ambito dei controlli previsti dal PMeC anche:
 - a) la caratterizzazione del rifiuto per lotti di produzione non superiore a 500 t (quindi con frequenza all'incirca mensile) a cura di laboratorio certificato con determinazione di tutti i parametri previsti dal D. M. n. 36/2003 in caso di smaltimento finale o dal D.M. 05/02/1998 in caso di attività di recupero, oltre l'esecuzione di test di cessione sul rifiuto tal quale;
 - b) l'indicazione dell'impianto di destinazione per lo smaltimento finale del rifiuto.I dati raccolti dovranno essere rendicontati all'interno del Rapporto Annuale.
104. In relazione ai box n. 7, 8 e 9 ospitanti rifiuti pericolosi, qualora non vi abbia già provveduto, il Gestore dovrà procedere con la chiusura posteriore e laterale dei box, come proposto con nota prot. CE 019/AG/21 e dovrà implementare un'attività di controllo/pulizia dei pozzetti di raccolta situati all'interno dei box stessi, con frequenza congrua ad evitare qualsiasi tipo di ristagno.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

105. Il Gestore, **entro 60 giorni** dalla data dell'adozione del presente provvedimento, dovrà trasmettere il Piano di Monitoraggio e controllo, adeguato a quanto prescritto nel presente provvedimento e nel parere del DAP di Brindisi di ARPA Puglia, espresso con nota 0079025 - 32 - 01/12/2023 acquisita al prot. 0039863 del 01/12/2023 e prot. n.78909 del 01.12.2023 dell'U.O.C. CRA (Centro Regionale Aria) della Direzione Scientifica di Arpa Puglia;
106. Il Gestore dovrà attuare il Piano di Monitoraggio e Controllo, tenendo conto delle prescrizioni del presente provvedimento, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
107. Il Gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione ed alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.
108. Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche saranno inviati all'ARPA Puglia – DAP di Brindisi, Provincia di Brindisi e alla Regione Puglia – Servizio rischio industriale e al Comune di Brindisi, per i successivi controlli del rispetto delle prescrizioni da parte dell'ARPA ed eventuale adozione di provvedimenti amministrativi da parte della regione Puglia/Provincia;
109. ARPA verificherà la corretta esecuzione di tutti i controlli programmati nell'impianto secondo il PMec approvato con il presente provvedimento
110. ARPA potrà effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore.

I Responsabili del Procedimento:

Il Dirigente:

Ing. Giovanna Annese
Firma autografa, sostituita a mezzo stampa
ai sensi dell'art. 3, comma 2, del D.lgs. 39/1993

Dott. Pasquale Epifani
Documento firmato digitalmente

Ing. Lorenzo Silla
Firma autografa, sostituita a mezzo stampa
ai sensi dell'art. 3, comma 2, del D.lgs. 39/1993

Dott. Stefano Rago
Firma autografa, sostituita a mezzo stampa
ai sensi dell'art. 3, comma 2, del D.lgs. 39/1993