



Autorizzazione unica per la riconversione a biometano di un impianto esistente di produzione di energia elettrica e termica alimentato a biogas, in via Padova 74, nel Comune di Conselve (PD).

Ditta proponente: "Distillerie Bonollo Umberto S.p.A.". con sede legale in via G. Galilei, 6 Mestrino (PD).

D. Lgs 387/2003; D. Lgs 152/2006; D.Lgs 28/2011; L.R. 11/2001.

### ***ELEMENTI PROGETTUALI***

- Il progetto prevede la riconversione progressiva a biometano di un impianto esistente di produzione di energia elettrica e termica alimentato a biogas, ottenuto dalla fermentazione anaerobica di residui dell'attività della distilleria "Distillerie Bonollo Umberto S.p.A.", all'interno della quale l'impianto è insediato, mediante l'inserimento di una linea di upgrading del biogas;
- l'impianto sarà localizzato all'interno dello stabilimento catastalmente identificato al mappale n. 254 del Foglio 9;
- Secondo il Certificato di Destinazione Urbanistica rilasciato dal Comune di Conselve in data 16.02.2022, il mappale n. 254, Foglio 9 è classificato Zona "D" Produttiva ed in particolare Zona D3 – Insediamenti per impianti agro-industriali di cui all'art.16 delle N.T.A. del P.R.G. vigente.
- La ditta dichiara che:
  - dall'analisi della Carta dei vincoli e della pianificazione territoriale del P.T.C.P. della Provincia di Padova non sono presenti vincoli nell'area in oggetto di analisi;
  - dall'analisi della Carta della fragilità ambientale del P.T.C.P. della Provincia di Padova l'area in oggetto non presenta fattori di rischio né elementi di vulnerabilità.
  - dall'analisi della Carta del Sistema Ambientale del P.T.C.P. della Provincia di Padova in corrispondenza dell'area non sono presenti ambiti naturalistici oggetto di tutela.
  - dall'analisi della tavola del Sistema Insediativo Infrastrutturale del P.T.C.P. della Provincia di Padova il sito in esame non ricade all'interno di poli produttivi delimitati (poli esistenti di interesse provinciale, poli da confermare, poli da potenziare e nuovi poli).
  - dall'esame della tavola relativa al Sistema del paesaggio del P.T.C.P. della Provincia di Padova in corrispondenza dell'area di progetto non vi sono elementi paesaggistici naturali e antropici di pregio.
- Secondo il riscontro pervenuto dalla Soprintendenza Archeologia, belle Arti e Paesaggio per l'area Metropolitana di Venezia e le province di Belluno, Padova e Treviso gli interventi non ricadono in ambito tutelato ai sensi della Parte III del D.Lgs. 42/2004, né all'interno di alcuna area contermina riconducibile alla fattispecie di cui al punto 14.9 lett. c) dell'allegato al Decreto del Ministero dello Sviluppo economico del 10 settembre 2010, e per quanto attiene agli aspetti di natura archeologica, vista l'entità delle opere di manomissione del suolo e del sottosuolo è ravvisata la necessità che esse siano condotte con assistenza archeologica continua.
- la ditta ha prodotto una dichiarazione del notaio Giorgio Gottardo, iscritto al collegio notarile di Padova, che, esaminati i documenti e i registri del catasto e dell'Agenzia del Territorio - Servizio di Pubblicità Immobiliare competenti, ed esperita ogni opportuna indagine in relazione alla Legge 19 maggio 1975 n. 151, identifica i mappali, particelle e subparticelle censiti al catasto terreni e fabbricati in piena ed esclusiva proprietà della società "Distillerie Bonollo Umberto S.P.A." e gli atti attraverso cui sono stati acquistati. Tali atti sono stati anch'essi prodotti dalla Ditta.



- L'impianto esistente di produzione di energia elettrica e termica alimentato a biogas è costituito da:
  - parte "biologica": n. 4 digestori da 2.500 m<sup>3</sup>/cadauno e gasometro da 50 m<sup>3</sup>, alimentati con residui di lavorazione del ciclo vitivinicolo costituiti da:
    1. Borlanda vitivinicola (a. borlanda in uscita dai processi di estrazione del tartrato; b. borlanda in uscita dai processi di distillazione della flemma; c. borlanda in uscita dai processi di distillazione della feccia);
    2. acque meteoriche (1<sup>a</sup> e 2<sup>a</sup> pioggia) di dilavamento piazzali deposito vinacce;
    3. acque «tecniche» prodotte dal riutilizzo nel ciclo produttivo (ad es. nella fase "Doppio lavaggio vinacce esauste") delle acque reflue costituite dallo spurgo dell'elettrofiltro a umido;
    4. acque «tecniche» prodotte dal riutilizzo nel ciclo produttivo (ad es. nella fase "Dissoluzione polielettrolita") delle acque reflue costituite dallo spurgo (e condense) del dispositivo di condizionamento e trattamento emissioni a 2 stadi (scrubber);
    5. frazione densa in uscita dal processo di separazione borlanda (flottazione) – c.d. "ricircolo";
  - sistema di trattamento del biogas (desolforazione, deumidificazione e filtrazione su carboni);
  - apparati di produzione di energia elettrica e termica:
    1. cogeneratore alimentato a biogas avente potenza pari a 1,563 MW<sub>t</sub> e 0,625 MW<sub>e</sub>.
    2. cogeneratore (motore fisso a combustione interna) alimentato a gas naturale avente potenza pari a 3,707 MW<sub>t</sub> e 1,498 MW<sub>e</sub>.
  - apparati di produzione di energia termica:
    1. n. 2 bruciatori (funzionanti a biogas) installati sul generatore di vapore alimentato a biomassa, aventi potenza pari a 1,569 MW/cadauno;
    2. n. 1 bruciatore installato sull'essiccatoio "vecchio", avente potenza pari a 4,000 MW<sub>t</sub> (funzionante anche a gas naturale);
    3. n. 1 bruciatore installato sulla linea fumi, avente potenza pari a 1,000 MW<sub>t</sub> (funzionante anche a gas naturale);
    4. n. 1 torcia di emergenza (funzionante a biogas) avente potenza dichiarata pari a 1,628 MW<sub>t</sub>.
  - Oltre alla riconversione a biometano, con l'istanza la Ditta ha richiesto la sostituzione della torcia di emergenza esistente avente potenza pari a 1,628 MW<sub>t</sub> con una avente potenza termica superiore (5,990 MW<sub>t</sub>), al fine di assicurare la completa combustione del biogas prodotto durante i periodi di fermata (per guasto, manutenzione, ecc.) degli impianti in cui esso è normalmente recuperato. Tale sostituzione risulta come diretta conseguenza dell'ottimizzazione dell'impianto di estrazione del tartrato di calcio, il quale permette una riduzione del tempo di ritenzione nei digestori da 11,1 gg a 8,3 gg (valore minimo) e garantendo una variazione della produzione di biogas dagli attuali 750 m<sup>3</sup>/h a 1000 m<sup>3</sup>/h e una conseguente produzione di biometano pari a 600 Sm<sup>3</sup>/h;
  - La ditta ha altresì richiesto l'autorizzazione per l'ottimizzazione dell'impianto di estrazione del tartrato di calcio con conseguente aumento dei residui del ciclo vitivinicolo in ingresso ai digestori fino a 1.200 m<sup>3</sup>/giorno, ovvero 1200 tonnellate/giorno complessivi. Tale istanza è stata stralciata, in quanto non attinente all'impianto soggetto ad autorizzazione ai sensi dell'art. 12 del D.Lgs. 387/2003;
  - La Ditta ha introdotto infine i camini di espulsione dell'Off-gas (Camino 7) e della nuova torcia di emergenza (Camino 8);
- il progetto include la previsione tecnico-economica delle opere di messa in pristino dello stato dei luoghi interessati alla realizzazione dell'impianto, con individuazione degli interventi di dismissione di cui è richiesta deroga secondo quanto previsto all'all. A del decreto n.2 del 27/02/13, pari a 90.058,10 Euro;
- la quantità massima di matrici ai biodigestori in ingresso è di 1.200 m<sup>3</sup>/giorno (corrispondenti a 1.200



- tonnellate/giorno);
- è prevista la produzione di biogas fino a 1000 m<sup>3</sup>/h;
  - è prevista la produzione di biometano conforme alla norma UNI/TS 11437:2019 “Immissione di biometano nelle reti di trasporto e distribuzione di gas naturale” fino a 600 Sm<sup>3</sup>/h;
  - non sono previsti stoccaggi di biometano, né liquefazione dello stesso, né stazioni di carico in carri bombolai;
  - l’impianto funzionerà per circa 8000 ore/annue, 24 ore/giorno per 330 giorni/anno;
  - il progetto non prevede l’utilizzo di alcun tipo di rifiuti;
  - la ricetta di alimentazione sarà costituita da:
    - Borlanda in uscita dai processi di estrazione del tartrato di calcio, comprendente anche le “acque tecniche” prodotte dal riutilizzo nel ciclo produttivo dallo spurgo (condense) dell’elettrofiltro a umido e/o dallo spurgo (e condense) del dispositivo di condizionamento e trattamento emissioni a 2 stadi (scrubber), fino a 600 tonnellate/giorno;
    - Borlanda in uscita dai processi di distillazione della flemma di vinaccia, fino a 200 tonnellate/giorno;
    - Borlanda in uscita dai processi di distillazione della feccia di vino, fino a 100 tonnellate/giorno;
    - Borlanda da piazzali stoccaggio e movimentazione vinaccia (liquido di percolamento vinacce ed eventuali acque meteoriche di dilavamento dei piazzali di deposito e movimentazione vinacce), fino a 300 tonnellate/giorno;
    - Frazione densa in uscita dal processo di separazione borlanda (flottazione) reimpressa nei digestori, non quantificabile a priori essendo in funzione della quantità e del carico organico delle matrici biologiche complessivamente immesse nei digestori.
- Il progetto prevede un impianto di produzione di biometano basato sulla tecnologia “a membrane” e prevede il trattamento del biogas proveniente dal comparto di digestione anaerobica (già pre-desolfurato, deumidificato e filtrato su carboni) attraverso 4 unità:
1. Unità di Deumidificazione/compressione: il biogas, contenente un’eventuale frazione residua d’acqua, viene convogliato all’interno di uno scambiatore di raffreddamento; l’umidità presente nel biogas condensa, assieme al 20% circa dei COV in essa disciolti (quelli di natura altamente solubile), in un separatore che permette di eliminare così la frazione liquida; successivamente, il biogas è portato in sovrappressione mediante soffianti. L’unità è composta da un gruppo frigorifero per la deumidificazione iniziale; soffianti per la compressione di primo livello del biogas deumidificato; sistema di raccolta condense (pozzo con guardia idraulica).
  2. Unità di Filtrazione su carboni: il biogas passa su filtri di carbone attivo che permettono di eliminare gli inquinanti normalmente presenti (H<sub>2</sub>S, COV, silossani); il pretrattamento a carbone attivo è composto da più filtri, installati in lead-lag, permettendo il by-pass dall’uno all’altro dei filtri; tale configurazione permette la sostituzione di un carico di carboni senza fermare l’impianto. L’unità è composta da n. 1 + 1 silo per rimozione H<sub>2</sub>S + n. 1 + 1 silo per rimozione COV, aventi volume pari a 4 m<sup>3</sup>/cadauno; carica totale carboni = 8.000 kg circa; sistema di analisi biogas a monte, in mezzo e a valle dei silos, per il monitoraggio del grado di adsorbimento del sistema e l’ottimizzazione del consumo di carboni attivi (consumo carboni per un contenuto di inquinanti nominale alla massima potenzialità dell’impianto = 9 t/anno; autonomia carboni stimata = circa 6 mesi); sistema di raccolta condense (pozzo con guardia idraulica).
  3. Unità di Compressione: il biogas in uscita dalla filtrazione su carboni viene sottoposto a compressione; una ulteriore fase di filtrazione elimina poi le eventuali tracce di inquinanti a valle della compressione e prima della filtrazione su membrane. L’unità è composta da compressori biogas (n. 1 + 1); ulteriore fase di filtrazione.
  4. Unità di Purificazione su membrane: il biogas passa attraverso 3 stadi di membrane per la separazione della CO<sub>2</sub> dal metano; l’unità permette di assicurare un rendimento di depurazione di



oltre il 99,5 % su un largo intervallo di funzionamento ed è composta da un sistema di purificazione su membrane (3 stadi) e da un sistema di raccolta condense (pozzo con guardia idraulica).

- Oltre alle unità sopra descritte sono inoltre presenti:
  - un sistema di controllo e gestione costituito da un quadro di comando (per l’acquisizione dei segnali analogici e digitali e il controllo e gestione degli stessi), un sistema di sorveglianza fumi e gas (sensore di fumo tipo puntiforme posto nella sala quadri e sensori gas posti nella sala di trattamento gas), un sistema di supervisione (stazione PC in grado di visualizzare i parametri di processo ed assicurare all’operatore la piena gestione dell’impianto);
  - una cabina di controllo qualità e misura composta da un sistema per analisi in continuo della qualità del biometano, un sistema per la misura fiscale della portata del biometano da immettere in rete, un sistema di ritorno dell’eventuale biometano non conforme (in tal caso assieme all’Off-gas) alla fase di stoccaggio biogas (cupole digestori e gasometro).
- Con riferimento alle opere di connessione alla rete e all’immissione del biometano nella medesima:
  - La tubazione di trasferimento del biometano prodotto dalla cabina di controllo qualità e misura alla cabina di immissione a carico del gestore della rete del gas metano è interrata e si sviluppa all’interno dell’unico mappale dello stabilimento (n. 254 del Foglio 9);
  - La tubazione di ritorno dell’eventuale biometano non conforme e del Off-gas dalla cabina di controllo qualità e misura allo stoccaggio biogas (cupole digestori e gasometro) è fuori terra;
  - È a carico del gestore della rete del gas metano (Italgas S.p.a.) la realizzazione delle opere connesse al sistema di Upgrading in progetto ed in particolare la cabina di ricezione e immissione (o consegna).
  - Per l’immissione in rete del biometano prodotto la Società non richiede l’autorizzazione della cabina di consegna e la costruzione di nuove condotte in quanto la rete gas, a bassa pressione, risulta essere già presente.
- Con riferimento agli accessi:

ai fini della realizzazione delle opere di connessione è previsto per Italgas un ingresso esclusivo da via Padova all’impianto di ricezione e immissione.

Inoltre da quanto emerge dal preventivo di allacciamento alla rete gas presentato e accettato dalla Ditta, è a carico della stessa fornire ad Italgas S.p.A. la seguente autorizzazione. *“Costituzione di servitù per installazione di impianti gas nell’area individuata per l’impianto di ricezione e immissione”*.
- Con riferimento alle modalità di gestione del sistema di upgrading in progetto:

Il nuovo sistema di Upgrading in progetto sarà gestito in due fasi:

  - Fase 1: nel periodo che va dalla data di entrata in esercizio dell’impianto riconvertito al 31/12/2023 (fine del periodo di incentivazione) la quota di produzione di energia elettrica ottenuta dal recupero del biogas sarà  $\leq 70\%$  della produzione annua media incentivata dell’impianto di cogenerazione e la rimanente quota parte di biogas destinata alla cogenerazione, più le eccedenze, sarà destinata alla produzione di biometano;
  - Fase 2: durante tale periodo non sarà più prodotta energia elettrica incentivata da recupero del biogas nel cogeneratore esistente e tutta la produzione di biogas destinata alla cogenerazione incentivata, più le eccedenze, sarà interamente convertita in biometano.
- Con riferimento agli stoccaggi sono utilizzati i seguenti elementi (già esistenti):
  - N. 2 Serbatoi a tenuta per lo stoccaggio delle borlande, di capacità di circa 100 m<sup>3</sup> (pari a 100 tonnellate) ciascuno.
  - n. 1 Vasca stoccaggio “borlanda vitivinicola fluida”, di capacità di circa 900 m<sup>3</sup> (pari a 810



tonnellate), collocata in un apposito locale chiuso e mantenuto in depressione, per un tempo massimo di permanenza pari a 30 giorni circa (considerando una produzione giornaliera di 30 tonnellate circa).

Lo stoccaggio del biogas avviene mediante un gasometro da 50 m<sup>3</sup> e le cupole dei 4 digestori con un volume utile complessivo totale pari a circa 1000 m<sup>3</sup>.

La ditta dichiara che non sono previsti né stoccaggi, né liquefazione, né stazioni di carico del biometano prodotto in carri bombolai in quanto tutto il biometano prodotto è destinato all'immissione in rete.

- Relativamente al digestato/fertilizzante prodotto:  
il digestato prodotto dalla fermentazione anaerobica metanogenica è costituito da “borlanda stabilizzata”; essa viene estratta dai digestori di 2<sup>o</sup> stadio ed avviata a separazione mediante flottazione e/o direttamente a disidratazione mediante centrifugazione; la frazione densa in uscita dalla flottazione, a sua volta, viene ricircolata nei digestori di 1<sup>o</sup> stadio e, eventualmente, avviata in quota parte a disidratazione mediante centrifugazione; il prodotto in uscita dalla disidratazione è costituito da “borlanda vitivinicola fluida”, un fertilizzante conforme a quanto stabilito al punto 2 “Borlanda vitivinicola fluida” del § 5.1.1. “Concimi organici azotati fluidi” dell’Allegato I al D.Lgs. 29 aprile 2010, n. 75, e smi. La “borlanda vitivinicola fluida” è quindi stoccata in apposito locale chiuso (avente volume utile pari a 900 m<sup>3</sup>) mantenuto in depressione, con invio dell’aria estratta (come aria comburente) al generatore di vapore alimentato a biomassa presente in stabilimento.
- Relativamente alla gestione delle acque:  
La ditta dichiara che il progetto in esame non comporta la modifica all’attuale modalità di gestione delle acque reflue industriali nello stabilimento.  
Relativamente alle condense prodotte la ditta afferma che sono trascurabili e che vengono raccolte in apposito pozzetto ed avviate a trattamento presso il depuratore aziendale; l’incremento di portata di acque reflue avviate al depuratore aerobico, per effetto delle nuove condense prodotte, non è percepibile e, comunque, tale da assicurare il rispetto della quantità massima oggi autorizzata per lo scarico in pubblica fognatura (circa 900 m<sup>3</sup>/giorno).  
Da quanto inoltre dichiarato dalla ditta in Conferenza dei Servizi, con verbale trasmesso con prot. reg. n.128934 del 21.03.2022, tutte le acque esitanti dall’attività della distilleria, sia di processo che di dilavamento dei piazzali a seguito di eventi meteorici, vengono scaricate in pubblica fognatura (Acquevenete), previa depurazione nel depuratore biologico aerobico a servizio dello stabilimento, di taglia pari a 18.000 ab<sub>eq</sub>. Nel caso in cui il tenore di COD sia incompatibile con il depuratore biologico aerobico, tali acque vengono inviate alla digestione anaerobica. La frazione chiarificata del digestato risultante dalla biodigestione anaerobica viene anch’essa alimentata al depuratore biologico aerobico, per essere scaricata in fognatura previo idoneo trattamento.  
Per quanto riguarda le acque meteoriche, quelle di dilavamento dei depositi esterni delle vinacce (percolati di vinacce) sono avviate ai digestori, mentre le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali di manovra e delle strade sono destinate al depuratore aerobico.
- il progetto prevede i seguenti punti di emissione in atmosfera:
  - Camino 6 di by-pass delle emissioni derivanti dal cogeneratore alimentato a biogas esistente (potenza pari a 1,563 MW<sub>t</sub> e 0,625 MW<sub>e</sub>), in deroga secondo la normativa vigente prima del 19.12.2017 e soggetto agli obblighi di adeguamento previsti all’art. 273-bis del D.Lgs. 152/2006 per i medi impianti di combustione.  
In condizioni ordinarie i fumi di combustione del cogeneratore a biogas esistente non sono espulsi in atmosfera mediante il camino dedicato (camino 6 di by-pass) ma, essendo caratterizzati da un elevato potere calorifero, sono riutilizzati come fluido di processo all’interno degli essiccatoi esistenti e, unitamente ai gas esausti prodotti dalla fase “Generazione vapore/essiccazione” e ai gas esausti





prodotti dalla fase “cogenerazione energia elettrica e termica a gas naturale”, sono espulsi in atmosfera previo abbattimento, attraverso il camino 2 autorizzato dalla Provincia di Padova con provvedimento n.1013/AUA/2018.

- Camino 7 (Offgas), con le seguenti caratteristiche: Portata dei fumi in uscita = 400 Nm<sup>3</sup>/h; Diametro camino = 0,2 m nel tratto iniziale e intermedio / 0,3 m nel tratto terminale; Altezza del camino = 7,5 m da p.c.; portata odore stimata = 390 ou<sub>E</sub>/s; composizione indicativa: CO<sub>2</sub> >99% vol; CH<sub>4</sub> ≤ 1% vol; H<sub>2</sub>S ≤ 2 mg/Nm<sup>3</sup>, una concentrazione odore (stimata) di 3500 ou<sub>E</sub>/s; Valori massimi garantiti: quelli previsti alla parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs n.152/06;

La ditta dichiara che il rilascio in atmosfera dell'off gas in uscita dal sistema di upgrading rappresenta la soluzione tecnicamente più valida per impianti di potenzialità medio bassa (produzione di biogas minore di 1500-2000 Nm<sup>3</sup>/h), come quello previsto in progetto, per i quali risulta aleatoria la sostenibilità economica e ambientale legata al recupero della CO<sub>2</sub> in forma liquida, soluzione più interessante per impianti di taglia superiore. Afferma inoltre che oltre ai costi d'investimento significativi l'impianto di recupero di CO<sub>2</sub> richiede un impegno energetico importante con conseguenti oneri gestionali che valutati insieme al valore commerciale della CO<sub>2</sub> eventualmente recuperata e ai quantitativi in gioco (6300 t/anno con operatività di 8000 h/anno) non rende sostenibile l'iniziativa.

- Camino 8 di espulsione dei fumi di combustione della nuova torcia di emergenza di potenza termica prevista pari a 5,99 MW<sub>t</sub> e con le seguenti caratteristiche: Portata di alimentazione del biogas = fino a 1000 Nm<sup>3</sup>/h; Temperatura di combustione = fino a 1200°C; Diametro camino interno = 1.500 mm; Altezza bocca di uscita del camino = 7.100 mm (8.000 mm alla sommità del “cappello” di copertura). La ditta stima cautelativamente un numero di accensioni indicativamente nell'ordine di qualche decina di ore per stagione con durate unitarie non superiori ai 2 minuti. Questo tipo di torcia, del tipo ad alta temperatura, rivestita internamente con isolamento refrattario e dotata di bruciatore principale per biogas e di bruciatore pilota, è progettato allo scopo di ottenere un'efficienza di combustione CO<sub>2</sub>/CO+CO<sub>2</sub> maggiore del 99% e di conseguenza con valori di emissione di CO e NO<sub>x</sub> molto contenuti. La quantità di metano presente nel biogas può variare dal 20 - 25% al 70% (in volume) ed il campo di regolazione della portata è dal 20 - 100%.

La nuova torcia di emergenza è composta da: bruciatore BIOGAS del tipo LOW NOX, la cui geometria garantisce un'ottima miscelazione del biogas con l'aria di combustione, completo di n. 1 pilota ad accensione elettrica e fotocellula UV per il rilevamento fiamma; pannello elettrico di comando e controllo contenente la logica di funzionamento dell'impianto; sistema di regolazione automatico della temperatura di combustione; apparato di espulsione fumi di combustione, Camino 8.

E' inoltre dotata di un bocchello di prelievo DN 100 posizionato a circa 500 mm più in basso della bocca di uscita (altezza da terra del bocchello = circa 6.600 mm); lo stesso, nel caso, potrebbe essere accessibile mediante piattaforma elevatrice di proprietà sempre presente in azienda. La ditta dichiara che la possibilità di campionamento è tuttavia subordinata alla strumentazione da utilizzare per il campionamento delle emissioni in dotazione al laboratorio incaricato; indicando che pochissimi laboratori specializzati sono dotati di adeguate sonde di prelievo in grado di resistere a temperature superiori agli 800°C, rendendo quindi il campionamento delle emissioni della torcia di difficile esecuzione.

- La ditta ha presentato uno studio per la determinazione dell'indice di impatto olfattivo conseguente alle emissioni odorigene. Nella relazione tecnica pervenuta con le integrazioni acquisite con nota prot. reg.n. 142414 del 29.03.2022, ha indicato una stima sulla concentrazione odore proveniente dal camino dell'off-gas.
- In merito all'impatto acustico, la Ditta ha trasmesso una relazione di impatto acustico dalla quale risulta



una generale condizione di permanenza nei limiti di legge durante i tempi di riferimento diurno e notturno. In particolare:

- i limiti assoluti di emissione attuali e stimati (senza e con barriera acustica) risultano rispettati nel periodo diurno e notturno presso i ricettori abitativi più esposti;
- i limiti assoluti di immissione attuali e stimati (senza e con barriera acustica) risultano rispettati di giorno e di notte presso i medesimi ricettori abitativi;
- i limiti differenziali di immissione attuali e stimati (senza e con barriera acustica) risultano rispettati in quanto i livelli sonori già all'esterno degli ambienti abitativi dei punti ricettori R1, R2, R3, R4, R5, R6, R7 e R8, non superano il limite di applicabilità del criterio differenziale di 50 dBA giorno e 40 dBA di notte (Art. 4, comma 2, lettere a e b del D.P.C.M. 14/11/1997 e punto 6 della Circolare del Ministero dell'Ambiente del 06/09/2004) limitatamente alla sole sorgenti sonore installate dopo l'entrata in vigore del D.M. 11/12/1996 ed inserita all'interno dello stabilimento funzionante a ciclo continuo.

Si osserva che il Comune di Conselve è dotato di Piano di Zonizzazione Acustica e l'area dello stabilimento ricade così come i ricettori (al di fuori delle pertinenze di proprietà dell'azienda) R1, R2, R4, R5, R6, R7 e R8 sono assegnati *in classe III - Aree di tipo misto* mentre il solo ricettore R3 è assegnato in classe acustica *II-Aree ad uso prevalentemente residenziali*.

- Relativamente al traffico veicolare, la nella relazione tecnica in merito alla non significatività dell'incidenza sulla rete natura 2000 la ditta dichiara che il traffico veicolare deriva prevalentemente da:
  - mezzi coinvolti nelle fasi di cantiere propedeutiche;
  - approvvigionamento e installazione dei nuovi impianti in progetto;
  - manutenzione ordinaria e straordinaria dei nuovi impianti;Inoltre durante la fase di cantiere si prevede che l'aumento del traffico dovuto ai mezzi (autocarri, attrezzi, etc.), che saranno utilizzati per il trasporto, lo scarico e la messa in opera degli impianti, sarà sostanzialmente ininfluenza rispetto alla situazione attuale.  
Anche la fase di esercizio non comporta alcun aggravio sulla componente traffico in quanto il traffico generato dai mezzi delle ditte specializzate incaricate della manutenzione degli impianti è infatti considerato del tutto trascurabile rispetto alla situazione attuale.
- la ditta ha presentato una relazione sullo stato di assoggettabilità al D.Lgs.105/2015 ( rev. giugno 2021) in cui dichiara che i quantitativi di sostanze pericolose presenti in impianto sono inferiori alle soglie di cui alle colonne 2 delle tabelle riportate in allegato 1 al D.Lgs.105/2015, e pertanto ritiene di non essere assoggettato agli obblighi di cui all'art.13 del D.Lgs.105/2015.