



## **Bollettino ufficiale della Regione Puglia n. 158 del 06/11/2007**

DETERMINAZIONE DEL DIRIGENTE SETTORE ECOLOGIA 20 settembre 2007, n. 440

L.R. n. 11/01 - Procedura di Valutazione Impatto Ambientale – Progetto di ampliamento dell’impianto di depurazione – Comune di Mottola (Ta) – Proponente: Balice Distillati S.r.l. -

### **IL DIRIGENTE**

Dott. Luca LIMONGELLI, sulla scorta dell'istruttoria espletata dall'Ufficio V.I.A., ha adottato il seguente provvedimento:

- con nota acquisita al prot. n. 10864 del 20.09.2006 veniva trasmessa, ai sensi della L.R. n. 11/2001, la richiesta di compatibilità ambientale per il progetto di ampliamento dell'impianto di depurazione, nel comune di Mottola (Ta), proposto dalla Balice Distillati S.r.l. - Viale Abate Eustasio, 53 c.p. 10 - Valenzano (Ba) -
- con nota prot. n. 11206 del 29.09.2006 il Settore Ecologia invitava la società proponente a provvedere al deposito ed alla pubblicazione dell'annuncio dell'avvenuto deposito dello studio di impatto ambientale così come disposto dall'art. 11, commi 1 e 2, L.R. n. 11/2001. Con la stessa nota invitava le amministrazioni interessate (Amministrazione Comunale di Mottola e Amministrazione Provinciale di Taranto) ad esprimere il parere di competenza (art. 11, comma 4, L.R. n. 11/01). Ad oggi il parere del comune di Mottola non risulta pervenuto,
- con nota acquisita al prot. n. 11348 del 03.10.2006 la società proponente trasmetteva relazione integrativa al progetto presentato;
- con nota acquisita al prot. n. 12307 del 19.10.2007 il Settore Ecologia ed Ambiente della Provincia di Taranto richiedeva la documentazione progettuale anche su supporto informatico, ai sensi dell'art. 8, comma 1, L. R. N. 11/01;
- con nota acquisita al prot. n. 12634 del 27.10.2006 venivano trasmesse e delle pubblicazioni di rito effettuate sui quotidiani "Osservatore Romano" del 20.10.2006 "Puglia", del 19.10.06 e sul BURP n. 134 del 19.10.2006;
- con nota acquisita al prot. 1724 del 30.01.2007 il Settore Ecologia ed Ambiente della Provincia di Taranto richiedeva alla ditta istante integrazioni del SIA;
- con nota acquisita al prot. n. 14.02.2007 la Balice Distillati S.r.l. trasmetteva quanto richiesto dall'amministrazione provinciale di Taranto;

- con nota prot. n. 9248 del 07.06.2007 il Settore Ecologia comunicava alla società istante che il Comitato Reg.le di V.I.A., riunitosi nella seduta del 22.05.07, aveva ritenuto opportuno richiedere chiarimenti relativamente all'impianto proposto;
  - con nota acquisita al prot. n. 9366 dell'11.06.2007 il Direttore del Settore Ecologia ed Ambiente della Provincia di Taranto esprimeva parere favorevole con prescrizioni all'ampliamento richiesto;
  - con nota acquisita al prot. n. 10879 del 02.07.2007 la ditta proponente trasmetteva quanto richiesto;
- il Comitato Regionale per la V.I.A., riunitosi nella seduta del 22.05.07, esaminati gli elaborati progettuali, ha rilevato quanto segue:

La ditta interessa un opificio industriale adibito a distilleria di prodotti e sottoprodotti della vinificazione in Mottola località San Basilio.

La Provincia di Taranto in data 8-01-2006 richiede documentazione integrativa del S.LA per i seguenti aspetti:

- Viabilità di accesso
- Indicazione dei codici C.E.R. dei rifiuti in ingresso e relative modalità di stoccaggio degli stessi
- Idoneità dei canali ricettori al recepimento della nuova portata in scarico dell'impianto
- Diffusione degli eventuali cattivi odori in rapporto alla direzione dei venti dominanti
- Diffusione delle emissioni in atmosfera e loro ricaduta sul suolo
- Produzione delle eventuali autorizzazioni già acquisite in relazione ai suddetti fattori di impatto ambientale.

La ditta opera nel campo della distilleria ed estrazione di Tartrato ed alcool.

L'area interessata ampia è molto sviluppata per la viticoltura, opera acquistando i sottoprodotti della vinificazione da aziende private, cooperative vitivinicole e cantine sociali. La principale attività è la lavorazione delle vinacce, la lavorazione delle fecce, del vino.

L'impianto di depurazione è stato dimensionato per una capacità di 150.000 ab.eq. ottenuta attraverso tre unità di digestione anaerobica e due linee di ossidazione-nitrificazione e successiva denitrificazione.

Ad oggi l'impianto è stato completamente realizzato a meno del terzo digestore anaerobico con una potenzialità di lavoro a meno di 75.000 ab. eq. La ditta intende realizzare il terzo digestore in progetto e quindi sfruttare a pieno la potenzialità dell'impianto, ed utilizzare l'impianto oltre che per conto proprio anche per conto terzi con ampliamento della capacità di stoccaggio dei fanghi prodotti dagli attuali 160 q/g (già ad oggi sottodimensionata), a 4000 q/g.

Nel ciclo di trattamento i rifiuti prodotti sono : acque di vegetazione delle olive-siero di latte e acque di processo dei caseifici - borlande di distilleria.

La ditta enuncia alcune necessità di tipo tecnico-economico per cui si impongono l'ampliamento

dell'impianto:

1. la capacità di trattamento va da Settembre a Aprile periodo di produzione della distilleria da ottobre a marzo l'impianto funziona in maniera ridotta a servizio solo dei sanitari degli edifici dell'opificio. Pertanto è necessario mantenere l'impianto in funzione per tenere in vita la biomassa presente nelle sezioni di degradazione anaerobica e aerobica in alternativa bisognerebbe ripetere la delicata e lunga fase di avviamento biologico, infatti proprio nelle fasi di avviamento dell'impianto di depurazione necessita di una accurata messa a punto di parametri e grandezze su cui si può agire, in modo da assicurare i migliori effetti depurativi con il minimo di spesa. Gli impianti a fanghi attivi necessitano di un periodo abbastanza lungo prima di funzionare in maniera efficace (infatti all'ammissione del liquame nelle vasche, necessita poi un periodo adeguato per lo sviluppo di microrganismi specializzati, una messa appunto delle stesse con regolazione della capacità di ossigenazione -degli intervalli degli stessi- e della capacità di ricircolo del fango in funzione delle particolari caratteristiche del liquame dell'andamento delle portate e del carico organico nel tempo.

2. Riempite le vasche di aerazione e di sedimentazione con acqua pulita effettuate le prove di tenuta idraulica e i collaudi del sistema di aerazione. si riempiono le vasche di liquame e nel contempo si avviano gli aeratori.

3. Si deve sviluppare un certo quantitativo di fango attivo, aggiungendolo o dall'impianto stesso o da altro impianto di trattamento (inoculo). Mancando il fango attivo si può utilizzare il supernatante di un di gestore anaerobico -di una fossa Imhoff-o di una fossa settica. L'immissione può cominciare quando nella vasca di aerazione una certa quantità di fango attivo sedimenta in fiocchi a tal punto si può immettere liquame con portata pari a 1 /lo circa della portata di dimensionamento dell'impianto, aumentando la portata di circa il 10% ogni giorno.

4. Mano mano che cresce la concentrazione di solidi sospesi nella miscela areata, l'efficienza depurativa aumenta, in quanto il fattore di carico organico e migliorano i fenomeni di assorbimento e degradazione.

5. Perché funzioni bene l'impianto è importante nelle prime fasi avere a disposizione cibo e microrganismi. Pertanto l'ampliamento della capacità di trattamento ed il funzionamento costante durante tutto l'anno consente all'impianto di superare i problemi legati all'avviamento sopra discussi e di avere una buona sostenibilità economica in quanto si annullano i costi legati al funzionamento a vuoto durante i periodi non produttivi della distilleria.

6. Ottimizzate il processo di trattamento, infatti il dimensionamento dei processi biologici ha come assunzione di partenza la continuità temporale e la stabilità quantitativa del carico organico in ingresso.

7. Lo scarico avviene in acque superficiali in un canale franco in cui vengono convogliate sia le acque di sgrondo dei terreni agricoli adiacenti, sia le acque meteoriche della vicina A14 e della strada Provinciale Mottola - Laterza.

8. L'impianto prevede una prima fase di digestione anaerobica, seguita da flottazione-trattamento chimico-fisico, realizzazione di una fase biologica di denitrificazione e ossidazione-nitrificazione, un trattamento finale, un sistema di disidratazione ed accumulo per fanghi prodotti. Oltre al rispetto ambientale, l'impianto avrà un recupero energetico in quanto il biogas prodotto sarà utilizzato come combustibile alternativo e rinnovabile per la produzione del vapore necessario agli usi interni dello stabilimento.

9. Nel periodo massimo di funzionamento delle linee produttive gli scarichi liquidi depurati ammonteranno a 225 m<sup>3</sup>/g. con la messa a regime della terza linea anaerobica la portata giornaliera dell'impianto di depurazione sarà di 700 m<sup>3</sup>/g. nel rispetto sempre della tab. 1-1.3 della 152/99.

PUTT/P: Area ove sorge l'opificio è una zona Pip, quindi per sviluppo di attività industriali e artigianali al centro di una vasta zona agricola ove la viticoltura è notevolmente sviluppata

Ricade in A.T.E. di valore normale "E" (Agricolo).

- Non risulta soggetto a vincolo paesaggistico ex Legge 149 7/39. Non è sottoposto a vincolo decreto Galasso
- Non è gravato da vincolo idrogeologico
- Non ricade all'interno, di un Biotipo e/o sito di interesse naturalistico. Non sono presenti Grotte
- Non vi sono vincoli ne architettonici ne archeologici Non interferisce con l'idrografia superficiale
- Non risulta gravata da vincoli di uso civico
- Non è soggetta a vincolo faunistico
- Non è compresa all'interno del Sic "Murgia di Sud Est" IT913005
- Non vi sono vincoli Sic e Zps
- L'area non è interessata da rischio idraulico
- Non è interessata dalla perimetrazione PARCO DELLE GRAVINE

Quadro di riferimento progettuale

Distilleria e reparto Tartrati sono dotati di impianto di depurazione con digestione anaerobica in doppio stadio, abbinato ad un sistema di separazione dei fanghi mediante flottazione.

Segue un fase ossidativa a basso carico tali da permettere un migliore trattamento degli scarichi dello stabilimento. Il rendimento della fase anaerobica è spinta al massimo, mentre la fase ossidativa permette oltre all'abbattimento del carico organico anche l'ottimale abbattimento dell'azoto.

Prima dello scarico in acque superficiali è previsto un ulteriore affinamento con chiariflocculazione mediante polielettrolita e policloro. Inoltre oltre al rispetto dei limiti di emissione con le acque, si recupera il biogas utilizzabile come combustibile e rinnovabile per la produzione del vapore necessario agli usi interni dello stabilimento. Nei periodi di massimo funzionamento delle linee produttive (il terzo di gestione non è ancora realizzato), gli scarichi liquidi depurati ammonteranno a circa 700 m<sup>3</sup>/g nel rispetto della tab. n° 3 della 152/99, sia per il COD che per il BOD così come per i nitrati e gli altri parametri.

Si estraggono e si stoccano fanghi( anaerobici e aerobici) stabilizzati naturalmente, utilizzabili al momento opportuno come concime per la fertilizzazione dei campi, richiudendo l'anello biologico.

Si ha così anche una capacità e flessibilità di trattamento ottimale (grossi volumi depurativi a basso carico) coprendo punte di sovrapproduzioni stagionali.

Si ha anche alta affidabilità e riserva del sistema depurativo dovuta alla notevole capacità di stoccaggio dei bacini garantendo così eventuali mal funzionamenti transitori.

Ciclo depurativo: Si allega schema esemplificativo disegnato dal sottoscritto.

Le borlande da depurare scaricate dagli impianti produttivi e convogliate in apposite fogne interne con tubazioni confluiscono in una vasca interrata, da qui tramite stazione di pompaggio vanno a finire al

polmone borlande nei pressi dei digestori con capacità di 100 m<sup>3</sup> per 4 ore di lavorazione, esse sono calde con in esse disciolte una elevata concentrazione di sostanze organiche di natura vegetale ( non contengono ne' batteri patogeni - ne' metalli pesanti)

Le sostanze organiche sono presenti sotto forma di solidi sedimentabili di materiali in sospensione e di sostanze disciolte. Se la concentrazione di solidi diventa particolarmente pesante si interviene a monte con separatori meccanici (vibrovaglie o centrifughe per separare le parti più grossolane). Per meglio favorire il processo di depurazione successivo a quello di digestione anaerobica naturale le borlande devono essere raffreddate o (riscaldate), a ciò provvede una Torre evaporativa CT e le pompe di ricircolo.

Le borlande raffreddate a 37°-39° vengono prelevate dalla vasca per mezzo di pompe ed inviate all'impianto di depurazione per il loro trattamento. In casi critici è prevista la neutralizzazione delle borlande per aumentare il ph acido a 3- 4 volte, con soda.

Se la T° dei reflui scende al di sotto dei 30° C, si interviene con sistemi di riscaldamento costituiti da eiettori a vapore

Il ciclo depurativo prevede:

- digestione anaerobica in doppio stadio
- separazione dei fanghi anaerobici mediante flottazione
- ossidazione e nitrificazione in vasca aerata
- denitrificazione
- sedimentazione finale
- trattamento di affinamento finale con chiarifioccolazione
- scarico in acque superficiali
- linea trattamento fanghi anaerobici e aerobici
- estrazione di fanghi biologici aerobici di supero
- ispessimento ed accumulo dei fanghi anaerobici ed aerobici

La digestione anaerobica da sola permette di effettuare un abbattimento percentuale elevato del carico organico >90%, rappresentando quindi nell'intero ciclo la fase più importante.

Principi biologici della digestione anaerobica

Normalmente è una stabilizzazione primaria che viene applicata ai fanghi primari e di supero degli impianti di depurazione civili, può comunque essere applicata alle borlande di distilleria per la loro elevata concentrazione di sostanze organiche sospese ed in soluzione.

Per la cinetica chimica e per la scelta del reattore è stato adottato lo schema funzionale di " Reattore a mescolamento completo con riciclo fanghi", la cui digestione anaerobica consta di n. 3 fasi:

Idrolisi

Fermentazione acida

Fermentazione metanica (alcalina)

Tutte queste fasi procedono nel digestore primario e successivamente in quello secondario.

E' esplicitata una tabella dei dati di funzionamento della lavorazione espressa in unità di misura del vino della feccia + la vinaccia, il volume di scarico totale è di 700 mc/g.

Nelle borlande di distilleria i nutrienti, in particolare l'azoto ed il fosforo (oltre al carbonio), sono presenti in quantità tale da assicurare l'anabolismo cellulare necessario per il processo e quindi non occorrente alcuna correzione.

Per quanto attiene alla soglia di tossicità il valore limite per i solfuri è di 100-150 mgr./l per cui si utilizza (cloruro di calce e non solfato di calce) per l'estrazione del Tartrato dalle fecce e dalle vinacce.

Inoltre è presente una tabella di prospetto delle lavorazioni mensili.

La digestione anaerobica avviene in mesofilia a T° di circa 38°, utilizzando il calore residuo delle borlande, la digestione è convenzionale anaerobica con due digestori operanti in serie, realizzando il sistema a doppio stadio, portando l'età del fango ben oltre il tempo di detenzione idraulica, mentre il riciclo degli stessi anaerobici dal secondario al primario consente una migliore attivazione e stabilità funzionale del processo. Tale circostanza permette di evitare la neutralizzazione della borlanda, salvo nella fase di avviamento, oppure in condizioni di sovraccarico o per distillazione di solo vino. Tutte queste considerazioni tendono a considerare un tempo di detenzione totale da 12° e 14 giorni da frazionarsi fra primario e secondario.

E' stata effettuata una verifica del tempo di detenzione, con un valore molto favorevole allo svolgimento di tutte le reazioni di degradazione anaerobica/ una verifica del calcolo volumetrico riferito al COD ed al MV indica margini di riserva anche nelle condizioni di esercizio più pesanti.

digestore Primario e Secondario sono opportunamente dimensionati, sono di tipo meccanico, tanto da evitare addensamento e captazione di fanghi da destinare al riciclo o estrazione degli stessi. Il biogas prodotto dal digestore primario e secondario accumulato nel polmone a campana ha una capacità di 50 m3, l'apparato ha la funzione di determinare la pressione operativa del sistema di digestione intorno ai 250 mm. ca., consentendo la regolazione del biogas nel bruciatore di caldaia, in funzione dell'altezza della campana. Tutto l'apparato di accumulo è posto a distanza di sicurezza dalle altre installazioni. È stata prospettata una tabella di rendimento prevista secondo le caratteristiche funzionali dei di gestori, con la determinazione di un fattore di conversione esprime la resa in biogas, riferiti ai Kg di materia volatile MV introdotte, cui corrisponde una produzione giornaliera di biogas di circa 480 Nm3/h.

Tale produzione si può verificare facendo riferimento alla resa riferita al COD prevista in 0.3 Nm3/Kg COD da cui si ha  $0.3 \times 35.000 = 10.500 \text{ Nm}^3/\text{g}$  pari a 440M3/h.

E evidenziata anche una tabella esplicativa di funzionamento dei di gestori nei casi più gravosi nella lavorazione del vinello e della vinaccia.

Il biogas raccolto nel gasometro viene immesso con un compressore  $Q=500 \text{ M}^3/\text{h}$  in una apposita rete di distribuzione per alimentare i generatori di vapore Tale generatore di vapore sarà corredato di un bruciatore di biogas. Tutto il biogas prodotto sarà così riutilizzato per far fronte a,ste di vapore delle utenze del reparto di produzione. Il vapore prodotto dal biogas è di circa 3000Kg/h. E' stato prodotto uno studio con verifica del carico influente sul trattamento aerobico una sintetica descrizione del funzionamento ditale apparecchiatura attraverso:

- flocculazione
- flottazione
- decantazione
- separazione dei fanghi mediante la descrizione del dimensionamento del flottatore dove il fango prodotto sarà utilizzato come ammendante agricolo per le proprietà fertilizzanti. Mentre il surnatante

sarà inviato all'impianto di denitrificazione-ossidazione. Viene proposta una verifica degli abbattimenti con una efficienza della stessa pari al 70%. Viene espresso abbastanza chiaramente come le linee di denitrificazione e ossidazione funzionano al meglio per offrire vantaggi quali ottimo rendimento, nessun bisogno di apporto di nutrienti esterni, minimo consumo energetico (parte del BOD viene abbattuto nella nitrificazione), minimo ingombro. Viene spiegato come nella vasca di denitrificazione avviene l'abbattimento di 150-200 mgr/l di nitrati da abbattere giornalmente.

Nella vasca di ossidazione-nitrificazione, il sumatante della flottazione dei fanghi anaerobici e quello del trattamento chimico-fisico verranno trattati con uno stadio di ossidazione a fanghi attivi, seguito da decantatore per la separazione dei fanghi biologici. Il chiaro scaricato verrà ulteriormente trattato in uno stadio di sicurezza chiamato di secondo stadio seguito da chiariflocculatore di affinamento, quindi inviato allo scarico (acque superficiali e/o acqua di processo). I fanghi biologici in parte vengono riciclati e utilizzati in testa al processo per l'attivazione del ciclo, mentre il supero viene inviato all'ispessitore fanghi e quindi inviato alla digestione anaerobica. Sono esplicitate delle tabelle di riferimento quali parametri in ingresso per il dimensionamento della fase ossidativa che si riferisce alla fase più gravosa dell'anno rappresentata dalla lavorazione della feccia.

Viene descritta una ipotesi di calcolo del dimensionamento della vasca di ossidazione che è pari a 1750 m<sup>3</sup> (portati a 2000 m<sup>3</sup>/4); pertanto supponendo una profondità media del bacino di 4 metri risulta una superficie di 2000m<sup>3</sup>/4 metri = 500 mq.

Il tempo di permanenza risulta così essere di 2000m<sup>3</sup>/700 m<sup>3</sup>/ giorno= 2,8 giorni, quindi il calcolo volumetrico basso consente una alta efficienza dell'impianto aerobico tale da portare lo scarico finale in tab n. 3 per il BOD-nitrati e COD. E' stato esplicitato uno studio di verifica della potenza di ossidazione - unitamente ad un calcolo di produzione e accumulo dei fanghi biologici di supero - sono state descritte le caratteristiche della vasca di ossidazione di secondo stadio con uno studio della sedimentazione e della chiariflocculazione finale.

E' stata esplicitata una tabella di carichi specifici di ogni parametro del valore delle acque di scarico a valle dell'impianto di depurazione nel rispetto della tab n° 3 della 152/99.

Per la linea fanghi, si prevede uno stoccaggio di 2800 m<sup>3</sup> per un'altezza di 4 metri, pertanto la superficie di stivaggio è di  $S = 2800/4 = 700$  mq, con un piazzale delle seguenti dimensioni larghezza 18 metri / lunghezza 40 metri. Tali fanghi subendo disidratazioni nel periodo estivo si riducono di volume ed essendo privi di metalli pesanti e germi patogeni, vengono utilizzati in agricoltura quali ammendante agricolo (pratica già abbondantemente sviluppata in Emilia Romagna es: Faenza).

Sono stati prodotti studi di opere geotecniche e di fondazione per i due dighe anaerobici di capacità pari a 6100 m<sup>3</sup> con diametro di 24 metri ed altezza della cilindrica di 13,5 metri, mentre quella totale di 17 metri a carico pieno sul terreno si avrà una forza di 1,5 Kgr/cm<sup>2</sup>, invece studi geologici affermano con tranquillità che la portata massima è superiore alla forza di 1,7 Kgr/cm<sup>2</sup> alla quota prevista per le fondazioni -60 cm per il primario e - 250 cm per il secondario, per cui esistono i margini di sicurezza.

Quadro di riferimento ambientale

Esso è stato applicato sia nella fase di esercizio che in quella di post esercizio, non in quella di costruzione perché l'impianto è già costruito. Per cui si sono analizzate le componenti ambientali - naturalistiche - antropiche che direttamente e/o indirettamente sono state influenzate dall'impianto di depurazione:

- Atmosfera: secondo studi meteorologici non vi sono interferenze negative con l'attività
- Ambiente idrico: solo ad oltre 2 Km. di distanza è presente la Lama di Castellaneta la cui portata è determinata dal regime pluviometrico, inoltre l'impianto ricadendo in zona industriale convoglia opportunamente le acque di scolo in un canale, non interferendo con la circolazione idrica superficiale. L'impianto di depurazione in esame con digestione anaerobica in doppio stadio, abbinato al sistema di separazione dei fanghi mediante flottazione e fase ossidativa a basso carico permette di trattare, in maniera ottimale la portata in ingresso pari a 700 m<sup>3</sup>/g. Prima dello scarico in acque superficiali è previsto un ulteriore affinamento finale di chiariflocculazione mediante polielettrolita e policloruro. Inoltre oltre al rispetto dei limiti tabellari previsti per lo scarico, permette un recupero energetico attraverso la produzione di biogas utilizzato come combustibile alternativo e rinnovabile per la produzione del vapore necessario agli usi interni dello stabilimento. Inoltre l'impianto consente di estrarre e stuccare fanghi (aerobici e anaerobici), stabilizzati naturalmente utilizzabili come concime per l'agricoltura, avere una capacità e flessibilità di trattamento ottimale (grossi volumi depurativi a basso carico) coprendo eventuali punte di sovrapproduzioni stagionali, avere inoltre alta affidabilità e riserva del sistema depurativo dovuta alla notevole capacità di stoccaggio dei bacini che garantiscono da eventuali mal funzionamenti transitori. L'ampliamento della capacità dell'impianto stesso ed il funzionamento costante durante tutto l'anno, consentono all'impianto di superare i problemi legati all'avviamento e di avere una buona sostenibilità economica, in quanto si annullano i costi legati al funzionamento a vuoto durante i periodi non produttivi della distilleria.
- Rumore: l'impianto è dotato di opere di insonorizzazione dirette sulle macchine, dove per esigenze funzionali alcune di esse sono racchiuse all'interno di fabbricati (linea trattamento fanghi)
- Suolo e sottosuolo: non vi sono interferenze di rilievo, dove la produzione di fanghi aerobici di supero è stimata in 4,9 m<sup>3</sup>/g. Questi fanghi come detto vengono inviati in testa all'impianto di digestione anaerobica. La produzione di fanghi anaerobici è di 56 m<sup>3</sup>/g, vengono stoccati in un'area di 700 mq. con altezza di 4 metri larghezza 12 metri-lunghezza 40 metri- per un volume complessivo di 2800 m<sup>3</sup>, fanghi vengono stoccati-disidratati e ridotti di volume, con avviamento al riutilizzo in agricoltura. La superficie occupata dall'impianto di depurazione è di 1/3 dell'area occupata da tutto l'opificio industriale.
- Flora-fauna: sono aree prive di vegetazione e di passaggio per la fauna, per cui l'impatto è nullo.
- Ecosistemi-inquinamento da aerosol: presente solo nella fase di ossidazione aerobica. Gli aeratori installati del tipo sommersi a bolle fini rendono minimo e trascurabile tale impatto. Inoltre dalla stabilizzazione anaerobica il refluo, passa alla stabilizzazione aerobica. Il refluo parzialmente trattato contiene COD lentamente biodegradabile ( concentrazione di sostanza organica rapidamente biodegradabile quasi nulla) pertanto nella fase di digestione aerobica non si verificano abbassamenti della concentrazione di ossigeno disciolti tale da poter dar luogo ad emissioni di cattivi odori. Risulta quindi fondamentale che tutte le fonti possibili di rilascio odori quali il pre-trattamento meccanico, il trattamento fanghi con riferimento alla natura del liquame in ingresso all'impianto, si considera che pur essendo soggetti a degradazione da parte di microrganismi (sia condizioni aerobiche che anaerobiche), date le limitate distanze che il refluo percorre all'interno delle condutture non vi è il tempo sufficiente perché si sviluppino questi processi. Quindi il controllo degli odori si applica con la duplice attività di intervento: limitazione delle condizioni che ne favoriscono la formazione ed il rilascio in atmosfera e la captazione con successivo intervento di depurazione delle emissioni.

Paesaggio sotto l'aspetto visivo: non vi è alcun impatto stante la lontananza dai centri abitati Mottola ecc.



Aspetti socio-economici. Non viene evidenziata l'eventuale attività lavorativa della zona presente nella ditta.

Salute umana, impatto. Non è evidenziabile in quanto l'area dell'impianto sorge in un'area industriale molto distante dai centri abitati, ed inoltre sono previste le precauzioni possibili per tutelare i lavoratori nelle varie fasi possibili di lavorazione.

- Prima di esprimere il proprio parere, il Comitato V.I.A. ha ritenuto opportuno acquisire documentazione integrativa concernente gli aspetti di seguito evidenziati:

- Relativamente agli odori sprigionati dall'impianto è da specificare se sono presenti cattivi odori nel processo lavorativo, con particolare riferimento alla fase di stoccaggio dei fanghi;
- È opportuno definire le caratteristiche dimensionali del canale a cielo aperto in cemento armato a servizio dell'area industriale e del canale franco, al fine di comprendere l'idoneità degli stessi al recepimento della nuova portata in scarico dall'impianto di depurazione e della portata di piena, a seguito di eventi meteorici estremi e straordinari (piogge torrenziali oramai facenti parte del nostro meteo-clima tropicalizzato), relative alle acque di sgrondo dei terreni adiacenti.
- è opportuno chiarire il sistema di raccoglimento delle acque piovane nel canale a cielo aperto e quale sia il recapito finale del canale franco;
- è opportuno definire nel dettaglio le modalità di gestione di utilizzo dei fanghi, le procedure di stoccaggio e allontanamento dal sito, il/i destinatario/i finali degli stessi, al fine di comprendere se trattasi di materia prima secondaria o rifiuti e come tali assoggettati nella loro gestione a quanto prescritto dal D. L.vo 152/06 parte IV° titolo 1 (in particolare se si tratta di stoccaggio temporaneo e/o preliminare);
- è necessario allegare le caratterizzazioni chimico-fisiche dei fanghi da stoccare per la dimostrazione del possibile utilizzo.
- è necessario definire le caratteristiche funzionali del piazzale di stoccaggio dei fanghi, abilitante, alle pendenze, alle griglie di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia e di dilavamento ecc.
- è necessario riportare una flow-chart dell'impianto di depurazione, evidenziando il bacino di massa tra la portata dei reflui in ingresso (reflui propri e conto terzi), la portata in uscita e scaricata nel canale a cielo aperto e la quantità dei fanghi prodotti;
- è necessario riportare una stima quantitativa dei reflui in ingresso e dimostrare la compatibilità impiantistica dell'impianto di depurazione;
- è necessario definire nel dettaglio le modalità di adduzione dei reflui all'impianto di depurazione, tramite condotte e/o autocisterne, al fine di meglio comprendere se potrà sussistere un possibile incremento del traffico veicolare nell'area interessata dall'impianto e definire quindi la frequenza di adduzione all'impianto.
- È necessario chiarire la caratteristica tecnico-funzionale della vasca interrata di accumulo delle borlande in ingresso all'impianto di depurazione;

- è necessario chiarire i motivi dei seguenti riferimenti legislativi: L.R. 37/85 sulle cave, Legge n. 15/85 sulle attività estrattive, Legge n. 431/97 sull'inquinamento atmosferico.
- Il Comitato Regionale di V.I.A., riunitosi nella seduta del 05.09.2007, valutata la documentazione integrazione, ha riscontrato che:
  - la ditta afferma che lo stoccaggio dei fanghi provenienti dal digestore anaerobico sono depositati in cumuli di metri 4 di altezza su un piazzale di 700 mq. La protezione degli stessi dalle piogge è garantita tramite una struttura dell'intera area da metallo e telo. Inoltre essendo tali fanghi stabilizzati e mineralizzati, la disidratazione meccanica non provoca fenomeni di ulteriore degradazione non producendo cattivi odori. Inoltre gli stessi sono utilizzati come ammendante agricolo nelle colture ortofrutticole dei terreni limitrofi ed a tal proposito si prescrive che gli stessi prima di essere utilizzati come tali vengano sottoposti ad esami di laboratorio certificati.
  - un calcolo matematico dimostra come il canale in oggetto (ricettore) dell'area industriale in cui scarica l'impianto di trattamento di Balice è idoneo ad accogliere le acque di scarico dell'impianto di Balice poiché la portata massima scaricata, produce un innalzamento del piede libero all'interno del canale pari a 0,15 m, pari a 1/8 dell'altezza totale del canale.
  - Le acque piovane della zona industriale attraverso griglie e tubazioni interrato (fogna bianca consortile), vengono scaricate nel canale a cielo aperto. Nella fogna bianca esistente nella sede stradale, viene convogliata l'acqua piovana dei tetti dei fabbricati realizzati all'interno di ogni lotto della zona industriale.
  - Il recapito finale del canale franco è l'incisione carsica detta "Lama di Castellaneta" a tal proposito viene prodotta una cartografia del Putt idrologia superficiale che evidenzia quanto affermato. Inoltre la ditta afferma che la portata di scarico massimo dell'impianto di trattamento acque reflue è di 700m<sup>3</sup>/die.
  - Il fango utilizzato in agricoltura è autorizzato mediante una caratterizzazione chimico-fisica con certificazione ed autorizzazione provinciale di durata quadriennale, scadenza 2008.
  - Vengono riportate nell'allegato 1 delle integrazioni le caratteristiche chimico-fisiche dei fanghi stessi.
  - Vengono riportate le caratteristiche funzionali del piazzale di stoccaggio dei fanghi -della pavimentazione impermeabilizzante- delle pendenze- e delle griglie di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia e di dilavamento.
  - L'impianto ha un flow chart di bilancio di massa dei reflui trattati durante l'anno di 700mc/die, con un prodotto fanghi di 4,9 mc/die.
  - Viene confermata la stima quantitativa dei reflui in ingresso sia della lavorazione della vinaccia-della feccia e dei reflui per conto terzi, per cui il bilancio totale è di 700mc/die da gennaio a dicembre.
  - Il traffico veicolare anche nei periodi di massima portata pari a 700 mc/die sarà di non più di 3 automezzi al die.
  - Viene chiarita meglio la funzione della vasca di raccolta interrato denominata vasca borlande.
  - Per quanto riguarda il biogas raccolto dal digestore esso è posizionato ad opportuna distanza da altre

installazioni, in ottemperanza ai criteri di sicurezza.

- Per il camino, lo stesso è autorizzato per le emissioni in atmosfera, inoltre la ditta comunicherà all'autorità competente di ricadere nell'elenco previsto dall'art. 272 (impianti ed attività in deroga), così come definiti nell'allegato IV parte I al punto P indicando che l'impianto è in esercizio.
- La ditta afferma che per mero errore è stato inserito un riferimento legislativo riferito alle cave ed alle attività estrattive così come per le emissioni di benzine in atmosfera che nulla hanno a che fare con l'attività Balice Distillati.

Per quanto sopra. il Comitato Regionale di V.I.A. ha ritenuto di poter esprimere parere favorevole all'impianto proposto, lette ed osservate le integrazioni riportate.

- Vista la L.R. 4 febbraio 1997 n. 7;
- Vista la deliberazione della Giunta Regionale n. 3261 del 28/7/98 con la quale sono state emanate direttive per la separazione delle attività di direzione politica da quelle di gestione amministrativa-Viste le direttive impartite dal Presidente della Giunta Regionale con nota n. 01/007689/1-5 del 31/7/98;
- Vista la L.R. n. 11/2001;

Adempimenti contabili di cui alla L.R. N. 28/2001 e S. m. ed i.

Dal presente provvedimento non deriva alcun onere a carico del bilancio regionale

#### DETERMINA

- di esprimere, per tutte le motivazioni espresse in narrativa e che qui si intendono integralmente riportate, ed in conformità a quanto disposto dal Comitato Regionale per la V.I.A. nella seduta del 05.09.2007, parere favorevole alla compatibilità ambientale per il progetto di ampliamento dell'impianto di depurazione, nel comune di Mottola (Ta), proposto dalla Balice Distillati S.r.l. - Viale Abate Eustasio. 53 c.p. 10 - Valenzano (Ba)

- Il presente parere non sostituisce né esonera il soggetto proponente dall'acquisizione di ogni altro parere e/o autorizzazione previste per legge;

- Di notificare il presente provvedimento agli interessati a cura del Settore Ecologia;

- Di far pubblicare, a cura del proponente, un estratto del presente provvedimento su un quotidiano nazionale e su un quotidiano locale diffuso nel territorio interessato, ai sensi dell'art. 13, comma 3, L.R. n. 11/2001;

- Di far pubblicare il presente provvedimento sul B.U.R.P.;

- Di dichiarare il presente provvedimento esecutivo,

- Di trasmettere, in originale, il presente provvedimento alla Segreteria della G.R.

IL DIRIGENTE DEL SETTORE

Dr. Luca Limongelli