

REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto

Indice	Revisione	Data	Disegno

GRUPPO Group SA1	DISEGNI DI RIFERIMENTO N°: Reference drawing -----	SCALA DISEGNO: Drawing Scale	-	
		SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale	-	
Schede A		SOSTITUISCE IL NUM. Replaces Number	----	
		VERIFICATO: Drawn by	lug. 2025	G.F.
		VERIFICATO: Checked by	lug. 2025	G.F.
		APPROVATO: Approved	lug. 2025	G.F.
COMMESSA: Job 25.020	LOCALITA': Locality FLUMERI (AV)	DISEGNO N°: Drawing N°	REV.	
		25.020.SA1.AIA-008	0	

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A. | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)



SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI

Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

Codice Attività (Istat 1991):	15.85.0	Classificazione industria insalubre¹	-
Numero totale di attività IPPC:	1		

N° Progr.	Attività IPPC ²	Codice IPPC ³	Codice NOSE-P ⁴	Codice NACE ⁵	Capacità massima degli impianti IPPC ⁶	
					[valore]	[unità di riferimento]
1	Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: 3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a: - 75 se A è pari o superiore a 10; oppure - [300 - (22,5 × A)] in tutti gli altri casi	6.4.b	105-03	10.73	645	ton/giorno

Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di	AVELLINO	n°	91000230648
---------------------------------------------------------------------	-----------------	-----------	--------------------

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

² - Quelle indicate nell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/06 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

³ - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato VIII al D.Lgs.152/06 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

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

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

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

⁶ - Confrontare in proposito l'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06.

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A. | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Indirizzo dell'impianto

Comune	FLUMERI	cod	83040	prov.	AV	cod	83100
Frazione o località	A.S.I. VALLE UFITA						
Via e n° civico	-						
Telefono	08254212	fax	0825 421238	e-mail	-		

Sede legale

Comune	AVELLINO	cod	83100	prov.	AV	cod	83100
Frazione o località	-						
Via e n° civico	Via Amoretta N.6/E – Parco S. Nicola						
Telefono	08254212	fax	0825 421238	e-mail	-		
PEC	dematteisagroalimentarespa@pec.it						

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A. | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Gestore impianto IPPC

Nome	MARCO	Cognome	DE MATTEIS													
Nato a	ATRIPALDA						prov.	AV	il	10/09/1974						
Residente a	AVELLINO						prov.	AV								
Via e n° civico	C															
Telefono	08254212			fax	0825 421238			e-mail	marco.dematteis@dematteisfood.it							
Codice fiscale	D	M	T	M	R	C	7	4	P	1	0	A	4	8	9	P
PEC	-															

Referente IPPC

Nome	EMANUELA	Cognome	PINO										
Telefono	0825421221			fax	0825 421238			e-mail	emanuela.pino@dematteisfood.it				
Indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)	-												
PEC	dematteisagroalimentarespa@pec.it												

Superficie totale (m ²)	86.326	Volume totale (m ³)	494.793
Superficie coperta (m ²)	35.782	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	31.660
Numero totale addetti:	234		
Periodicità dell'attività			
<input checked="" type="checkbox"/> tutto l'anno			
<input type="checkbox"/> gen	<input type="checkbox"/> feb	<input type="checkbox"/> mar	<input type="checkbox"/> apr
<input type="checkbox"/> mag	<input type="checkbox"/> giu	<input type="checkbox"/> lug	<input type="checkbox"/> ago
<input type="checkbox"/> set	<input type="checkbox"/> ott	<input type="checkbox"/> nov	<input type="checkbox"/> dic
Anno inizio attività:	1989		
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	2020		

Valutazione Impatto Ambientale⁷

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

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

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato III, parte II, D.Lgs 152/06 e smi;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato nell'Allegato IV, parte II, D.Lgs 152/06 e valutato caso per caso ;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A. | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	SA8000	IFS	BRC
Numero certificazione/ registrazione	-	Bureau Veritas IT339625	Bureau Veritas IT336308	Bureau Veritas IT338418	Bureau Veritas IT335056	Bureau Veritas IT334832-1
Data emissione certificazione corrente	-	20/12/24	07/10/24	02/02/25	21/08/24	Agosto 2022

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO⁸

Identificazione dell'attività produttiva:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni		
Aria	Decreto n.47 28/02/2011	2026	REGIONE CAMPANIA	D.Lgs. 152 Art. 269, comma 8			
	A.I.A. D.D. n. 124 13/12/16						
	M.N.S. AIA D.D. n. 9 06/06/17	-	REGIONE CAMPANIA UOD 50.17.05 Avellino	D.Lgs. 152 Art. 29-nonies			
	M.N.S. AIA D.D. n. 26 14/06/18	-		D.Lgs. 152 Art. 29-nonies			
	M.N.S. AIA D.D. n. 63 22/05/20	-		D.Lgs. 152 Art. 29-nonies			
	Scarico acque reflue	Concessione 01/01/2004	2018	Consorzio ASI		D.Lgs. 152/06	Delibera n.88/33/211 del 28/12/1988 e Contratto di concessione allo scarico ASI del 16/04/2004. Tacitamente rinnovato di quinquennio in quinquennio
		A.I.A. D.D. n. 124 13/12/16					
M.N.S. AIA D.D. n. 9 06/06/17		D.Lgs. 152 Art. 29-nonies					
M.N.S. AIA D.D. n. 26 14/06/18		D.Lgs. 152 Art. 29-nonies					
M.N.S. AIA D.D. n. 63 22/05/20		D.Lgs. 152 Art. 29-nonies					
Rifiuti		A.I.A. D.D. n. 124 13/12/16	13/12/28	REGIONE CAMPANIA UOD 50.17.05 Avellino	D.Lgs. 152 Art. 29-ter		
	M.N.S. AIA D.D. n. 9 06/06/17	-	D.Lgs. 152 Art. 29-nonies				
	M.N.S. AIA D.D. n. 26 14/06/18	-	D.Lgs. 152 Art. 29-nonies				
	M.N.S. AIA D.D. n. 63 22/05/20	-	D.Lgs. 152 Art. 29-nonies				
PCB/PCT	-	-	-	-	-		

⁸ - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato IX alla parte seconda del D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A. | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

	-				
OLII	-	-	-	-	-
	-				
FANGHI	-	-	-	-	-
	-				
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)	-	-	-	-	-
	-				
VIA	Decreto n. 203	-	Regione Campania	-	Esclusione procedura V.I.A.
	27/11/2014				

REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto

Indice	Revisione	Data	Disegno

GRUPPO Group SA1	DISEGNI DI RIFERIMENTO N°: Reference drawing -----	SCALA DISEGNO: Drawing Scale	-	
		SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale	-	
Schede B		SOSTITUISCE IL NUM. Replaces Number	----	
		VERIFICATO: Drawn by	lug. 2025	G.F.
		VERIFICATO: Checked by	lug. 2025	G.F.
		APPROVATO: Approved	lug. 2025	G.F.
COMMESSA: Job 25.020	LOCALITA': Locality FLUMERI (AV)	DISEGNO N°: Drawing N°	REV.	
		25.020.SA1.AIA-009	0	

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)



SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE

Superficie del Complesso [m²]	Coperta	35.782	
	Scoperta pavimentata	31.660	
	Scoperta non pavimentata	14.381	
	Aree di rispetto/pertinenze	4.502	
	Totale	86.326	
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	20	15 – 338
		21	114 – 502
	Scoperta pavimentata	20	15 – 338 – 269 – 773 – 775 – 776
		21	114 – 207 – 211 – 215 – 219 – 223 – 406 – 417 – 502 – 524 – 529 – 530 – 532 – 534 – 540
	Scoperta non pavimentata	20	15 – 338 – 269 – 773 – 775 – 776
		21	114 – 207 – 211 – 215 – 219 – 223 – 406 – 417 – 502 – 524 – 529 – 530 – 532 – 534 – 540

Destinazione d’uso del Complesso come da PRG vigente	INDUSTRIALE
-------------------------------------------------------------	--------------------

Vincoli presenti¹	
Tipologia	Descrizione e riferimenti
Non sono presenti vincoli in un raggio di 500 m.	

Allegati alla presente scheda	
Carta topografica 1:10000	P
Mappa catastale con individuazione dell’area interessata (foglio, particella, sub)	Q
Stralcio PRG	R
Planimetria del Complesso in scala 1:300	S

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

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A	Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)
----------------------------------------------------	--------------------------------------------

Eventuali commenti

REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto

Indice	Revisione	Data	Disegno

GRUPPO Group SA1	DISEGNI DI RIFERIMENTO N°: Reference drawing -----	SCALA DISEGNO: Drawing Scale	-	
		SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale	-	
Schede C		SOSTITUISCE IL NUM. Replaces Number	----	
		VERIFICATO: Drawn by	lug. 2025	G.F.
		VERIFICATO: Checked by	lug. 2025	G.F.
		APPROVATO: Approved	lug. 2025	G.F.
COMMESSA: Job 25.020	LOCALITA': Locality FLUMERI (AV)	DISEGNO N°: Drawing N°	REV.	
		25.020.SA1.AIA-010	0	



Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{1, 2}

Lo stabilimento della DE MATTEIS AGROALIMENTARE S.p.A. situato nella Zona Industriale Valle Ufita – Flumeri (AV) e produce sfarinati di grano duro, pasta alimentare di semola di grano duro, pasta all'uovo, paste vitaminizzate per gli Stati Uniti, e paste speciali con altri additivi. Tale struttura è stata costruita a partire dal 1986 e nel corso degli anni sono stati realizzati vari ampliamenti. Avviata la produzione (1989), l'originaria compagine sociale (Nuova Pallante) cedeva (1993) le azioni ad un gruppo industriale facente capo alle famiglie De Matteis e Grillo. I nuovi acquirenti modificavano la denominazione sociale in quella attuale.

I promotori dell'iniziativa hanno individuato nella razionalizzazione produttiva, nell'organizzazione aziendale e nella possibilità di combinare risorse proprie con quelle che offrono i nuovi strumenti finanziari, gli elementi di base su cui operare per consolidare e migliorare la propria competitività.

Il pastificio attualmente costituito da n. 12 linee di produzione, identificate dalle lettere A-R (la lettera M non è stata considerata per motivi impiantistici).

Esiste una differenza tra la pasta confezionata (che rappresenta il prodotto finito della fase di pastificazione) e la pasta prodotta, in quanto parte di quest'ultima viene scartata in quanto non soddisfa i requisiti di qualità commerciali dell'Azienda. Tali scarti vengono rimacinati e rimessi nel ciclo di produzione della fase di pastificazione.

A tali prodotti di pasta va aggiunta anche la pasta destinata al mercato zootecnico.

Il processo produttivo della De Matteis Agroalimentare S.p.A. è suddiviso nelle seguenti tre fasi principali:

1. M - Molitura - scopo della fase è quello di trasformare il grano ricevuto dalla catena di fornitura in semola e sottoprodotti utili alla successiva fase di pastificazione e vendita;
2. P - Pastificazione - scopo della fase è quello di trasformare le semole e le altre materie prime utilizzabili (ad es. uovo, vitamine, additivi) in pasta secca confezionabile;
3. C - Confezionamento - scopo della seguente fase è quello di imballare la pasta secca insilata, a termine della precedente fase di pastificazione, al fine di realizzare unità di imballo vendibili ai clienti aziendali.

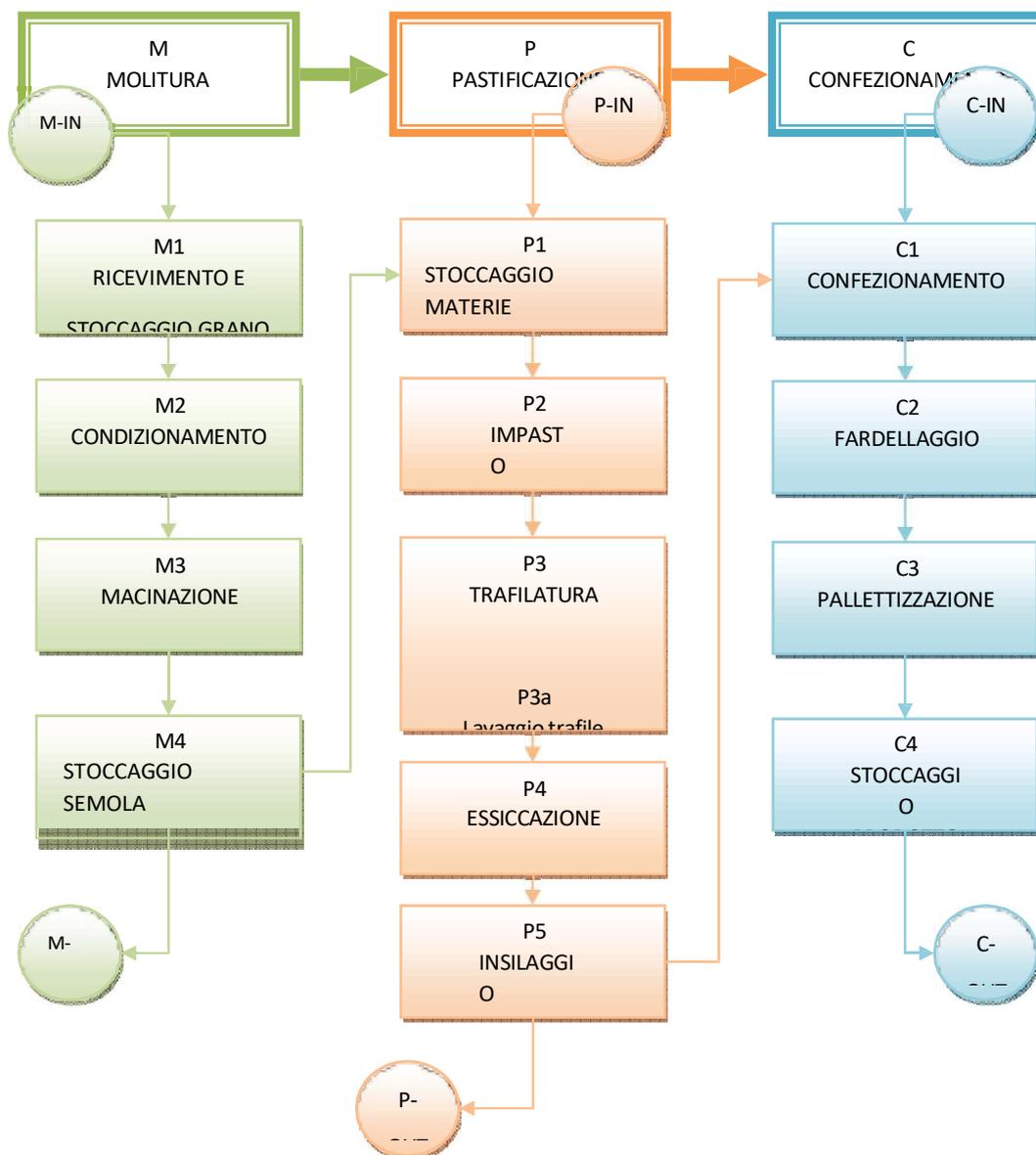
Cui si aggiungono le seguenti fasi ausiliarie:

4. U/G - Uffici e Servizi

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

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

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo³



Schema a blocchi ciclo produttivo

Le tre fasi produttive principali sono a loro volta suddivise in numero variabile di sottofasi

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

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

Sottofase M1 - Ricevimento e stoccaggio grano

Il grano perviene in azienda trasportato da camion dotati di opportune coperture di protezione; una volta scaricato, si attiva la procedura di accettazione, dove si procede ai seguenti controlli:

- controllo corrispondenza all'ordine;
- verifica delle condizioni igieniche del prodotto e del mezzo di trasporto;
- prelievo dei campioni e controllo delle specifiche di prodotto secondo i capitolati di acquisto.

Se il controllo è positivo la merce viene avviata allo scarico, altrimenti viene respinta e viene aperta una non conformità al fornitore.

Il grano che ha superato la fase di accettazione viene avviato allo stoccaggio. Il sistema di trasporto è costituito da trasportatori a catena (redler) ed elevatori a tazze. Il grano, prima di essere insilato (stoccato), viene pesato da una bilancia per determinarne le quantità stoccate; successivamente viene immagazzinato nei silos in funzione delle sue caratteristiche qualitative (principalmente viene eseguita una suddivisione in funzione del fattore proteico).

Sottofase M2 - condizionamento

Miscelazione: i grani prima di essere sottoposti a macinazione vengono miscelati in funzione delle loro caratteristiche qualitative al fine di raggiungere lo standard di qualità prefissato per i prodotti della macinazione. Tale operazione viene eseguita prelevando contemporaneamente i grani dai vari silos prescelti, per mezzo di trasportatori a catena (redler) che alimentano gli elevatori a tazze.

Prima di essere avviato ai silos di miscelazione, il grano viene sottoposto ad operazione di pesata e prepulitura nella stessa sezione d'impianto destinata all'insilaggio primario.

Pulitura: prima del condizionamento, il grano viene pesato e pulito. Sono previste due fasi di pulitura: una fase di pulitura prima del primo bagno, ed una seconda fase prima del secondo bagno.

Il sistema di pulitura è costituito da una serie di attrezzature poste nella sequenza qui di seguito riportata:

- calamita, per fermare eventuali materiali ferrosi;
- tarara, per allontanare le parti estranee leggere. La tarara viene effettuata mediante una macchina (detta appunto tarara costituita da un ventilatore e da griglie vibranti);
- separatore, costituito da reti che allontanano sia i materiali di grossa che di piccola dimensione;
- un'ulteriore tarara;
- combinatore, che ha la funzione di selezionare il grano;
- svecciatoio, per allontanare i semi estranei;
- spuntatrice, per l'eliminazione del germe;
- un'ulteriore tarara.

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

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

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

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Il trasporto del grano avviene sia per mezzo degli elevatori a tazze che per caduta gravimetrica.

Condizionamento: il condizionamento, ovvero l'operazione di bagnatura del grano, viene condotta in un'apposita macchina dove l'acqua della rete potabile viene aspersa sul cereale. Il grano al termine della bagnatura deve aver assorbito una quantità di acqua tale che l'umidità del cereale abbia un valore compreso tra il 16 ed il 18%; in tali condizioni il grano diventa friabile nei laminatoi. I grani non condizionati correttamente portano a perdite in resa di macinazione e a semole sporche di parti crusca li.

Il condizionamento avviene secondo queste fasi:

- prima pulitura;
- primo bagno;
- primo riposo nei silos di bagnatura dalla durata variabile tra le 10 e 14 ore (in funzione della stagione e del tipo di grano). Il molino è dotato di 4 silos di primo riposo dalla capacità di circa 700 quintali cadauno;
- seconda pulitura;
- secondo bagno;
- secondo riposo nei silos di bagnatura dalla durata variabile tra le 1,5 e 3 ore (in funzione della stagione e del tipo di grano). Il molino è dotato di 2 silos di secondo riposo anch'essi dalla capacità di 700 quintali;
- terza pulitura.
- eventuale terzo bagno
- pesatura per la quantificazione della quantità di grano che va ai laminatoi.

Il grano, prima di essere inviato alla macinazione. Viene, quindi pesato (pesatrice B1), e fatto contemporaneamente passare su una seconda calamita.

Sottofase M3 - Macinazione

Macinazione: la macinazione è la parte più complessa di tutto il processo molitorio. Essa si realizza in una sequenza di operazioni in cui vengono coinvolte le seguenti macchine principali:

- laminatoi;
- plansichter;
- semolatrici.

I laminatoi sono macchine costituite da rulli cilindrici rigati, la cui rotazione genera la rottura del chicco di grano intero o dei suoi successivi frammenti ottenuti da precedenti passaggi. Il molino è dotato di una batteria di laminatoi, ognuno dei quali, con cilindri rigati opportunamente, riceve una determinata frazione di prodotto macinato. I prodotti di macinazione provenienti dai laminatoi in parte vengono fatti convogliare su macchine oscillanti dotate all'interno di reti (plansichter), grazie alle quali viene effettuata la separazione del prodotto macinato, in funzione della dimensione dei granelli.

Le semolatrici sono le macchine che separano per aspirazione la semola, come prodotto finito, dalla massa di prodotto macinato.

Il grano effettua svariati passaggi in questo sistema di macchine fin quando non viene tutto suddiviso in semola e sottoprodotti.

Sottofase M4 - Stoccaggio semola o sottoprodotti

I prodotti, a valle della macinatura, si distinguono in:

- prodotti pastificabili: semole e farine (queste ultime miscelate a valle nelle semole);
- prodotti zootecnici: granotto, farinaccio e tritello.

A valle del processo di macinazione i prodotti suddivisi vengono stoccati in appositi silos.

L'Azienda dispone al mulino di 11 silos per lo stoccaggio della semola e 2 per le farine, per una capacità totale di stivaggio di 1.160 tonnellate. Per i sottoprodotti della macinazione sono disponibili 16 silos così distribuiti:

- n. 3 silos per il tritello aventi la capacità di 380 quintali;
- n. 7 silos per il farinaccio di cui 2 da 600 quintali, 4 da 400 quintali e 1 da 380 quintali;
- n. 4 silos per il tritello cubettato da 450 quintali;
- n. 1 silos per il granotto;
- n. 1 silos per le paste tritate.

Le semole possono avere le seguenti destinazioni:

- da trasportarsi ai silos del pastificio e quindi da usarsi come materia prima per la pastificazione;
- da venderci alla rinfusa;

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

- da vendersi in forma preconfezionata.

L'Azienda nel corso degli ultimi anni non ha proceduto alla vendita di semola, anzi per soddisfare la domanda ha dovuto rifornirsi da fornitori esterni.

Il preconfezionamento dei prodotti zootecnici si basa sulle seguenti fasi:

- trasferimento al confezionamento
- pesatura su bilancia volumetrica
- confezionamento in sacchi codificati
- carico

I sottoprodotti della macinazione possono essere messi alla vendita come prodotti zootecnici nelle seguenti modalità:

1. alla rinfusa con cisterne
2. in confezione, dopo aver trasformato il cruscame in cubetti con un'apposita macchina cubettatrice e dopo aver confezionato i cubetti

FASE M - MOLITURA - anno di riferimento 2024					
SOTTOFASE		M1	M2	M3	M4
NOME		RICEVIMENTO E STOCCAGGIO GRANO	CONDIZIONAMENTO	MACINAZIONE	STOCCAGGIO SEMOLA O SOTTOPRODOTTI
VETTORI		[U.M.]			
energia elettrica	%		0,3%	24%	
energia termica	%				
acqua	%		9%		
aria compressa	%				
vuoto	%				
MATERIE PRIME		[U.M.]			
grano	%	100%	100%		
grano condizionato	%		100%		
semola di grano duro	%				100%
PRODOTTI		[U.M.]			
grano	%	100%			
grano condizionato	%		100%		
semola di grano duro	%			100%	100%
granotto	%		100%		
tritello cubettato	%		14%	86%	
farinaccio	%			100%	
EMISSIONI - RIFIUTI		[U.M.]			
polveri	%	81%	4%	10%	1%
CER 150202* - mat. assorb. filtr. cont. da sost. peric.	%			8%	
CER 020304 - scarti inutilizzati per consumo o trasf.	%	72%	8%		

Sottofase PI - Stoccaggio materie prime

Le materie prime utilizzate nel processo di pastificazione sono costituite da sfarinati di grano duro, italiano ed estero, di produzione interna o acquistati esternamente e da ingredienti minori, quali misto d'uovo pastorizzato, spinaci e pomodori disidratati, puree vegetali, vitamine e fibra d'avena.

Le semole di origine interna provenienti dalla molitura e tutte le materie prime di origine esterna, sono sottoposte a specifico monitoraggio, in conformità a quanto previsto dai piani di controllo.

Le semole di produzione interna arrivano agli impianti sfarinati del pastificio dai silos di stoccaggio del molino per trasporto pneumatico.

Le semole di origine esterna sono trasportate in autocisterna, il trasferimento nei silos di stoccaggio avviene mediante pressurizzazione delle autocisterne e trasporto pneumatico della materia prima attraverso condotti di metallo e di gomma.

I silos di stoccaggio semola sono posti, per evitare fenomeni di condensa nei mesi freddi, all'interno di un locale climatizzato. Sono, inoltre, dotati di indicatori di livello con relativi allarmi per segnalare sia il troppo pieno che il

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

vuoto.

Nei silos c'è una rotazione continua delle scorte ed il sistema informatico gestisce i consumi con il metodo FIFO⁵, tuttavia per evitare problemi di ammuffimenti e di impaccamenti non sono mai superati i 10 giorni di stoccaggio per le semole integrali e 21 giorni per le semole e le farine.

Il misto d'uovo fresco pastorizzato viene consegnato in cisterne, immagazzinate all'interno di una cella frigo, la quale viene mantenuta ad una temperatura fra 0 e 4 °C.

Il trasferimento dell'uovo alla pressa avviene per mezzo di una pompa peristaltica (la pompa peristaltica è un componente meccanico che applica il principio della [peristalsi](#), in base al quale la prevalenza al fluido trattato viene impressa da una strozzatura che scorre lungo il tubo), collegata con un misuratore di portata, che alimenta l'uovo nella fase di premiscelazione.

Tre, quattro giorni prima della produzione, le puree vegetali sono consegnate in fusti dal peso di circa 220 kg e stoccate provvisoriamente nel magazzino materiali sussidiari in prossimità della cella frigo.

Il trasferimento delle puree vegetali alla pressa avviene per mezzo sempre di una pompa peristaltica, collegata con un misuratore di portata, che alimenta le puree nella fase di premiscelazione.

Gli altri ingredienti/additivi, sono consegnati in confezioni sigillate all'interno di cartoni chiusi ed identificati. La merce è conservata in un'area a temperatura controllata (23- 25 °C), al fine di evitarne l'impaccamento (materiali igroscopici).

Il trasferimento degli altri ingredienti/additivi alla pressa avviene per mezzo di dosatori corredati di tramoggia, situati in prossimità dell'area sfarinati.

Tra le materie prime utilizzate, ai sensi del D.P.R. 187/01, vi sono anche gli sfarinati derivanti dalla rimacinazione della pasta, ottenuti nel più rigoroso rispetto delle normative igieniche e di sicurezza.

Sono state realizzate tre tipologie di impianto di rimacinazione:

1. impianto per la macinazione delle paste di semola/integrale (con o senza aggiunta di additivi);
2. impianto per la macinazione delle paste all'uovo;
3. impianto per la macinazione delle paste biologiche.

Tali impianti sono totalmente indipendenti, senza possibilità di incrocio o contaminazioni crociate.

I silos destinati al rimacino sono 6 della capienza di 750 quintali cadauno e 2 silos MU di 40 quintali.

L'impianto di macinazione della pasta di semola è costituito dai seguenti punti di immissione prodotto:

1. recupero automatico teste dalla sfilatrice della linea A;
2. recupero automatico teste dalla sfilatrice della linea E;
3. recupero automatico teste dalla sfilatrice della linea I;
4. recupero automatico delle linee L ed N;
5. punto di immissione manuale nei pressi dell'impianto di confezionamento n° 1;
6. punto di immissione degli sfridi di produzione;
7. recupero automatico della linea R.

Ogni punto di immissione prodotto è costituito da una tramoggia nella quale si riversa il prodotto, da un tritatore e da un compressore per il trasferimento pneumatico dei prodotti.

I prodotti provenienti dai reparti di produzione confluiscono nei silos.

Secondo un processo continuo, limitato solo dalla disponibilità di spazio nei silos, la pasta presente nei suddetti silos viene trasferita ad un laminatoio destinato esclusivamente per la macinazione della pasta. Il prodotto così laminato viene fatto passare su un buratto⁶ a staccio piano dotato di moto oscillante per l'eliminazione degli eventuali corpi estranei, viene pesato su una bilancia e viene trasferito, sempre mediante trasporto pneumatico, in uno dei sili di stoccaggio definitivi.

A questo punto lo sfarinato di pasta presente in questi due ultimi silos viene considerato e gestito dall'impianto sfarinati come se fosse una normale semola.

L'impianto di macinazione della pasta all'uovo è presente in un'ala indipendente del reparto sfarinati ed è costituito dai seguenti componenti:

- una tramoggia per il carico manuale degli sfridi di pasta all'uovo. L'impianto di rimacino uovo, a differenza di

⁵ Il metodo FIFO (acronimo inglese di *First In First Out*) rappresenta, dal punto di vista della logistica, una modalità di immagazzinamento della merce in cui il primo elemento introdotto è il primo a uscire. In altre parole, la logica FIFO presuppone che i primi beni acquistati da un'azienda (*first in*) siano anche i primi a essere rivenduti (*first out*), facendo sì che rimangano in magazzino solo i pezzi arrivati per ultimi.

⁶ macchina usata per separare la farina dalla crusca, che può avere forma di cilindro ricoperto di tele di varia fittezza, oppure di staccio piano dotato di moto oscillante

quello di pasta di semola, non ha alimentazioni automatiche dal reparto produzione;

- un tritatore;
- un compressore per il trasporto automatico della pasta;
- un silos di stoccaggio della pasta tritatura, (TU1);
- un laminatoio a martelli;
- un planchicter⁷;
- una bilancia;
- un silos di stoccaggio dello sfarinato di pasta all'uovo.

I flussi sono identici a quelli descritti per la pasta di semola. Lo sfarinato di pasta all'uovo può essere alimentato solo sulla linea F e durante le produzioni di pasta all'uovo. Per evitare errori di richiesta di questo sfarinato in produzioni non all'uovo, il sistema informatico dà il consenso al dosatore per l'erogazione del prodotto solo se contemporaneamente sono soddisfatte queste due condizioni:

- è presente una ricetta abilitata per le produzioni di pasta all'uovo;
- è stata inserita la spina della pompa dosatrice (l'inserimento della spina dà il consenso al sistema per l'attivazione di un interruttore di fine corsa).

La gestione di tutto il reparto (consuntivi semole, ricette, allarmi, attivazione del dosatore ingredienti speciali, fasi di lavorazione e relativi tempi, ecc.) è programmata e controllata mediante sistemi elettronici a microprocessore, resi interattivi grazie ad un terminale, protetto da password. Le semole mandate in produzione sono in genere una miscela di semole, di diversa qualità, predefinita dal software di gestione in base alle specifiche di prodotto, miscele la cui preparazione è possibile grazie alla gestione altamente automatizzata del reparto di stoccaggio e distribuzione precedentemente citato. L'invio in produzione di una determinata materia prima è di norma subordinato all'esito positivo delle analisi che vengono effettuate sui campioni prelevati al molino o in accettazione.

Sottofase P2 - Impasto

La semola arriva dall'impianto degli sfarinati, dopo esser stata pesata, miscelata e setacciata, sulle presse nel sistema di pesatura e, quindi, inviata alla prima fase di impasto. In questa zona viene immessa l'acqua proveniente dalla rete idrica, in una quantità che dipende sostanzialmente dalla portata di semola, dall'umidità dell'impasto finale e dal formato che si deve produrre, ovviamente tutto avviene in maniera automatica.

Queste operazioni avvengono nella pressa, dove si possono distinguere le seguenti fasi:

- dosaggio (acqua e/o uovo e/o altri ingredienti/additivi più semola);
- impasto.

Lo stadio successivo è quello della formazione dell'impasto che avviene nell'impastatrice centrale, seguita da una zona di impasto sottovuoto. L'impasto così preparato passa alla fase della compressione ed estrusione che viene effettuata dal gruppo cilindro-vite e dalla trafila.

Sottofase P3 - Trafilatura

La trafilatura viene effettuata facendo passare l'impasto attraverso le trafile. Queste sono masselli di bronzo o bronzo-alluminio. In generale quelle che servono per la produzione di pasta lunga sono di forma rettangolare, quelle che servono per la produzione di pasta corta sono di forma circolare.

A valle della trafila vi sono dei coltelli rotanti che tagliano la pasta nelle dimensioni volute.

In questa fase, possono essere aggiunti anche altri ingredienti, come pomodori e spinaci, attraverso dei dosatori a coclea a giri variabili, posizionati direttamente sulla pressa.

L'estrusione viene fatta avvenire su opportuni stampi, chiamati trafile, che hanno la funzione di conferire alla pasta la forma desiderata. Le trafile sono realizzate in leghe bronzo - alluminio mentre gli inserti, che sono la parte dove avviene la trafilazione, possono essere realizzati nella parte terminale sia in bronzo che in teflon.

Sottofase P3a - Lavaggio trafile

Le trafile una volta utilizzate sono lavate in particolari macchine, dette lavatrafile, a controllo elettronico, che spruzzano acqua ad alta pressione: per tale operazione è possibile utilizzare basse concentrazioni di sanificante ad uso alimentare. Oltre le trafile, nel medesimo locale, sono lavate e sanificate le pompe uovo peristaltiche. Il lavaggio consiste nel far circolare a loro interno quantitativi variabili di acqua a seconda della tipologia di pompa. La sanificazione avviene con utilizzo di basse concentrazioni di sanificante per uso alimentare.

⁷ Il plansichter è una macchina che permette di selezionare le varie frazioni dei prodotti macinati dai laminatoi, mediante stacci e le diverse velature.

Sottofase P4 - Essiccazione

La seconda grande fase della produzione è rappresentata dall'essiccazione della pasta, che viene condotta in alcune zone dell'impianto controllate sia in temperatura che umidità, chiamate essiccatoi. Gli essiccatoi si differenziano a seconda del formato di pasta che bisogna asciugare, quindi, in generale, si distinguono in essiccatoi per paste lunghe, essiccatoi per paste corte e per nidi.

Tuttavia, a prescindere dalla soluzione meccanica dipendente dal particolare formato di pasta, quello che non cambia è la tecnologia dell'essiccazione basata sempre su tre fasi:

- preincartamento (brevissima),
- pre-essiccazione;
- essiccazione finale.

La fase di pre-incartamento serve per eliminare una buona parte dell'acqua di impasto ed asciugare la superficie del prodotto in modo che i singoli pezzi non si incollino tra di loro. L'umidità restante nella pasta viene allontanata nelle fasi successive di pre-essiccazione ed essiccazione in cui il prodotto stazionerà per un tempo più lungo.

Nelle linee per pasta lunga all'uscita della trafila è prevista una stenditrice il cui compito è adagiare la pasta su delle canne di alluminio, movimentate da catene, le quali saranno il mezzo di sostegno e di trasporto durante tutto il ciclo di essiccazione.

Nelle linee a pasta corta, la pasta tagliata uscente dalla trafila viene convogliata sul trabatto (preincartatore) costituito da un gruppo di piani oscillanti con reti inox. Dal trabatto, per mezzo di nastri a tazze, la pasta viene trasportata nel pre-essiccatoio e poi nell'essiccatore. In queste ultime due fasi la pasta viaggia su nastri a tapparelle di alluminio posti in piani separati tra di loro.

Fanno eccezione a questa modalità operativa la produzione di Farfalle e di Orecchiette per le quali si procede prima all'estrusione della sfoglia e successivamente questa viene sottoposta a laminazione per portarla allo spessore desiderato. A questo punto la sfoglia viene fatta passare sullo stampo dove per le farfalle avviene il taglio e la pinzatura per la formazione del fiocco, mentre per le orecchiette avviene solo il taglio e la deformazione conica. Queste fasi appena descritte avvengono su una macchina, che a secondo dell'accessorio montato, si chiamata rispettivamente farfallatrice o orecchiettrice.

I nidi vengono prodotti sulla linea F. Il processo prevede inizialmente la formazione della sfoglia dalla trafila e la sua successiva laminazione per mezzo di rulli. La sfoglia così laminata viene successivamente tagliata in tante strisce di pasta, aventi una larghezza corrispondente al formato desiderato, per mezzo di coltelli rotanti. Queste strisce di pasta vengono poi convogliate in una serie di tubi (cannocchiali) all'interno di quali per mezzo di un soffio di aria avviene la realizzazione del nido. I nidi così formati vengono adagiati su un telaio di acciaio a rete e vengono avviati all'essiccazione. La presenza della rete permette la circolazione dell'aria intorno ai nidi e all'interno del nido stesso, per un'omogenea essiccazione.

La linea G ha un concetto costruttivo simile alla linea F con l'esclusione della pressa che ha la possibilità di produrre anche formati di pasta corta di grandi dimensioni. Questa linea produce a partire da una sfoglia anche le lasagne. La linea N produce, invece, esclusivamente lasagne.

Il sistema di trasporto della pasta negli essiccatoi è su telai.

L'essiccazione, sia per la pasta lunga che corta, termina con il raffreddamento del prodotto la cui funzione è quella di riassorbire quelle tensioni interne che si sono generate durante l'essiccazione. Inoltre, insilando un prodotto già all'equilibrio termogravimetrico con l'ambiente, si evitano problemi di formazione di condensa nei silos e quindi di formazione di muffa.

Sottofase PS - Insilaggio

Terminato il ciclo di essiccazione, la pasta viene accumulata nei silos (insilaggio) e resta in attesa di essere confezionata.

Le linee di produzione di pasta lunga prevedono che il prodotto, sempre giacente sulle canne dopo l'estrusione e l'essiccazione, venga accumulato in un silos suddiviso in piani; al momento di confezionare la pasta le canne sono movimentate da un'apparecchiatura chiamata sfilatrice dove avviene il taglio del prodotto alla lunghezza desiderata ed il caricamento del sistema automatico di trasporto alle confezionatrici.

Al momento del confezionamento queste tazze scaricano la pasta direttamente nel nastro di alimentazione alle confezionatrici.

Per la pasta corta l'accumulo avviene in batterie di silos a sviluppo verticale. Lo scarico degli stessi avviene su dei nastri che trasportano la pasta prima su dei vagli vibranti, che hanno la funzione di separare eventuali frammenti di pasta più grossi e le paste triturate, e poi, sul sistema di trasporto automatico a tazze, alle confezionatrici.

I nidi non hanno silos di stoccaggio per cui si ha l'alimentazione diretta delle macchine confezionatrici.

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

FASE P - PASTIFICAZIONE anno di riferimento 2024							
SOTTOFASE		C1	C2	C3	C4		
NOME		STOCCAGGIO MATERIE PRIME	IMPASTO	TRAFILATURA	LAVAGGIO TRAFILATE	ESSICCAZIONE	INSILAGGIO
VETTORI		[U.M.]					
energia elettrica	%	3,0%	21,1%	0,7%	0,1%	24,2%	1,1%
energia termica	%					100,0%	
acqua	%		89,0%		2,4%		
aria compressa	%					30,0%	10,0%
vuoto	%		100,0%				
MATERIE PRIME		[U.M.]					
semola di grano duro	%	100,0%	100,0%				
semola di grano duro (da fornitore)	%	100,0%	100,0%				
misto uovo pastorizzato	%	100,0%	100,0%				
bianco uovo pastorizzato	%	100,0%	100,0%				
peperoncino in polvere	%	100,0%	100,0%				
vitamine	%	100,0%	100,0%				
pomodoro	%	100,0%	100,0%				
spinacio	%	100,0%	100,0%				
purea zucca	%	100,0%	100,0%				
purea zucchino	%	100,0%	100,0%				
purea carota	%	100,0%	100,0%				
fibra d'avena	%	100,0%	100,0%				
sale	%	100,0%	100,0%				
farro	%	100,0%	100,0%				
e471	%	100,0%	100,0%				
impasto	%			100,0%			
pasta umida	%	0,0%				100,0%	
sanificante	%	0,0%			100,0%		
pasta secca	%	0,0%	2,0%				98,0%
mix saraceno e quinoa	%	100,0%	100,0%				
nero di seppia	%	100,0%	100,0%				
PRODOTTI		[U.M.]					
pasta secca	%	0,0%				98,9%	
pasta secca insilata	%	0,0%					100,0%
impasto	%	0,0%	100,0%				
pasta umida	%	0,0%		100,0%			
pasta zootecnico	%	0,0%		79,0%		21,0%	
EMISSIONI - RIFIUTI		[U.M.]					
scarichi idrici	%				100,0%		
vapore acqueo	%					100,0%	
polveri	%	0,8%				4,2%	
CER 150101 - imballaggi in carta e cartone	%		2,0%				
CER 150106 - imballaggi in mat. misti	%	10,0%					
CER 150202* - mat. assorb. filtr. cont. da sost. peric	%					38,5%	
CER 020304 - scarti inutilizzati per consumo o trasf.	%	13,1%		7,0%			

Sottofase C1 - Confezionamento

L'impianto di confezionamento è diviso in più zone: l'area di confezionamento della pasta lunga, l'area di confezionamento della pasta corta, il confezionamento dei nidi e il confezionamento delle lasagne. A prescindere dalla zona di confezionamento le macchine sono state realizzate con lo stesso criterio: c'è un sistema di pesatura della pasta seguito dalla macchina formatrice del pacchetto e poi dal metal detector, dal controllore del peso, dalla fardellatrice e dal pallettizzatore, tutti in serie.

L'impianto è costituito da 28 linee di confezionamento atte a realizzare le seguenti tipologie di confezioni:

- astuccio pasta lunga;
- astuccio pasta corta;

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

- film a cuscino (pasta corta e lunga);
- film in doppio fondo quadro per pasta corta;
- cuscino di grosse dimensioni per catering.

il prodotto in uscita è pasta secca in pack primario.

Sottofase C2 - Fardellaggio

Le confezioni realizzate nella precedente fase vengono inviate, per mezzo di nastri trasportatori alle stazioni di fardellaggio, dette fardellatrici, all'interno delle quali avviene in maniera automatica la sistemazione dei pacchetti all'interno delle confezioni. Le fardellatrici, sono macchine atte a generare svariate tipologie di fardellaggio, in funzione delle specifiche richieste del cliente. il prodotto di tale fase è pasta secca confezionata in pack secondario.

Sottofase C3 - Pallettizzazione

I cartoni preparati sono trasportati automaticamente al pallettizzatore che dispone i cartoni sulla pedana secondo lo schema programmato.

Terminato il pallet, questo viene trasportato da una navetta all'ultima macchina dove si procede all'avvolgimento con film estensibile e all'identificazione mediante etichetta adesiva con codice a barre. L'avvolgimento viene praticato sia per garantire lo stato di pulizia della merce, sia per garantire la stabilità strutturale al pallet stesso. Il prodotto è giunto, così, al terzo livello di imballaggio.

Sottofase C4 - Stoccaggio

Il pallet realizzato è pronto per essere portato al magazzino dei prodotti finiti e da questo momento in poi la merce non riceve più controlli sistematici ed è ritenuta perfettamente conforme alla vendita. Tutte le manipolazioni della merce dopo l'ultimo controllo sul prodotto, compreso lo stoccaggio a magazzino, devono essere eseguite in modo da non compromettere lo stato di conformità.

Per questo scopo i prodotti vengono immagazzinati in locali idonei ed in condizioni adatte ad evitare danni o deterioramenti, in attesa del loro utilizzo o spedizione.

Il Magazzino è, quindi, costituito da diverse aree di lavoro:

1. Area "profile check": area in cui il pallet è avvolto con film estensibile, pesato e verificato dimensionalmente prima di essere trasferito al magazzino di stoccaggio;
2. Magazzino di stoccaggio: l'area dispone di 30.050 posti pallet; i pallet sono condotti in ingresso da una navetta e depositati/prelevati nei posti pallet della scaffalatura, da 5 trasloelevatori guidati da un sistema informatico che ne gestisce la tracciabilità (fifo);
3. Area approntamento: l'area dispone di 39 rulliere a gravità per lo stoccaggio temporaneo dei pallet da spedire. Queste sono alimentate da una navetta automatica gestita dal sistema informatico.

Per l'approntamento e la preparazione dei carichi in spedizione sono disponibili 20 "baie" (piattaforme di sollevamento) per il carico contemporaneo di altrettanti autotreni.

L'Azienda spedisce esclusivamente prodotti che abbiano superato positivamente i controlli e i collaudi previsti. Le modalità di spedizione e resa del prodotto sono fissate con il Cliente in fase di definizione del contratto. L'Ufficio Acquisti provvede ad organizzare gli idonei mezzi di trasporto, servendosi di spedizionieri inseriti nella lista dei fornitori di servizi qualificati.

Al momento del carico si procede alla verifica dell'idoneità igienica del mezzo di trasporto e alla verifica dello stato strutturale dei cartoni. I cartoni lesionati vengono allontanati dal carico e successivamente sostituiti con cartoni nuovi, in modo da far ritornare la merce allo stato di conformità originario. Durante le operazioni di carico sono controllate anche le modalità di collocazione, fissaggio e protezione del materiale. Per dare una maggiore garanzia di conformità sulle modalità di collocazione della merce nel mezzo di trasporto, vengono scattate più foto dagli addetti al magazzino durante le varie fasi di carico, compreso a carico ultimato. Tali foto sono conservate dall'addetto ai carichi e sono tenute a disposizione dei clienti in caso di reclami.

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

FASE C - CONFEZIONAMENTO anno di riferimento 2024					
SOTTOFASE		C1	C2	C3	C4
NOME		CONFEZIONAMENTO	FARDELLAGGIO	PALETTIZZAZIONE	STOCCAGGIO
VETTORI		[U.M.]			
energia elettrica	%	8%	4%	1%	
energia termica	%				
acqua	%				
aria compressa	%	30%	21%	6%	3%
vuoto	%				
MATERIE PRIME		[U.M.]			
Pasta Secca	%	98%			
Pasta Secca Confezionata (Imballo Primario)	%		100%		
Pasta Secca Confezionata (Imballo Secondario)	%			100%	
Pasta Secca Confezionata (Imballo Terziario)	%				100%
Film	%	93%		7%	
Astucci	%	100%			
Cartoni	%		100%		
Etichette	%		100%		
Foil	%	90%	9%	2%	0%
PRODOTTI		[U.M.]			
pasta secca confezionata (imballo primario)	%	100%			0%
pasta secca confezionata (imballo secondario)	%		100%		
pasta secca confezionata (imballo terziario)	%			100%	
pasta secca confezionata (unità di vendita)	%				100%
pasta zootecnico	%	100%			
EMISSIONI - RIFIUTI		[U.M.]			
CER 080318 - toner esauriti	%	77%	22%	2%	
CER 150101- imballaggi in carta e cartone	%		97%	1%	
CER 150102 - imballaggi in plastica	%	96%		4%	
CER 150103 - imballaggi in legno	%			96%	4%
CER 150106 - imballaggi in mat. misti	%	89%	1%		
CER 150202*- mat. assorb. filtr. cont. da sost.	%	3%			

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

peric.				
--------	--	--	--	--

Uffici e servizi

I servizi generali di stabilimento sono costituiti da:

1. UTA (cfr § 10)
2. Impianti Frigo (cfr § 10.2)
3. Locale caldaie (cfr § 10.3)
4. Locale cabina elettrica (cfr § 11)
5. Locale trattamento acqua ad osmosi (cfr. § 7.1)
6. Locale compressori (cfr § 10.4)

Nelle tabelle 6, 7, 8 e 9 sono indicate rispettivamente per le fasi di molitura, pastificazione confezionamento e per i servizi generali di stabilimento la percentuale di materie prime e secondarie utilizzate per le varie fasi e sottofasi, di prodotti e di risorse utilizzate.

Si evidenzia che in termini di quantità di prodotto la massima quantità di materia si riscontra, ovviamente, nel processo di impasto. Nel successivo passaggio alla cosiddetta pasta umida si riscontra una prima perdita di peso dovuta ad una prima essiccazione nel processo di trafilatura nonché allo sfrido del primo taglio. Nel successivo passaggio alla pasta secca c'è un'ulteriore perdita di peso dovuta al processo di essiccazione ed alla conseguente evaporazione dell'acqua presente nella pasta. Nel successivo passaggio alla pasta insilata si riscontra un'ulteriore perdita di peso dovuta all'eliminazione dei frammenti di pasta troppo grossi o non conformi allo standard di qualità dell'Azienda. Tali scarti vengono ritrutturati e reintrodotti nell'impasto. Nel successivo passaggio alla pasta confezionata vi è un'ulteriore perdita di peso dovuta ad ulteriore operazione di taglio per la pasta lunga ed alla difformità (sempre in eccesso) tra il peso effettivo ed il peso commerciale dei vari pacchi.

Uffici e Servizi Generali	
VETTORI	
energia elettrica	12,01%
MATERIE PRIME	
metano	100,00%
acqua da acquedotto	
PRODOTTI	
acqua osmotizzata (acqua) energia termica	
energia termica	
aria compressa vuoto	
vuoto	
EMISSIONI - RIFIUTI	
Ossidi di azoto	100,00%
CER 120113 - rifiuti di saldatura	100,00%
CER 120117 - dischi usurati, mat. abrasivi	100,00%
CER 130208* - olii lubrificanti	100,00%
CER 140603* - solventi [...]	100,00%
CER 150102 - imballaggi in plastica	0,10%
CER 150110* - imballaggi cont. residui di sost. pericolose	100,00%
CER 150202* - mat. assorb. filtr. cont. da sost. peric.	50,00%
CER 160213* - apparec. fuori uso cont. sost. peric.	100,00%
CER 160506* - sostanze chimiche di laborat	100,00%
CER 160601* - batterie al piombo	100,00%
CER 160604 - batterie alcaline	100,00%
CER 170203 - plastica	100,00%
CER 170405 - ferro e acciaio	100,00%
CER 170411 - cavi [...]	100,00%
CER 170604 - materiali isolanti	100,00%
CER 200121* - tubi fluorescenti	100,00%
CER 100122* - fanghi acquosi da oper. pulizia caldaie [...]	100,00%

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Allegati alla presente scheda⁸

ALLEGATO S - Planimetria generale layout impianti	S
ALLEGATO Y.1 – Relazione tecnica IPPC	Y.1

Eventuali commenti

⁸ - Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.

REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto

Indice	Revisione	Data	Disegno

GRUPPO Group SA1	DISEGNI DI RIFERIMENTO N°: Reference drawing -----	SCALA DISEGNO: Drawing Scale	-	
		SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale	-	
Schede D		SOSTITUISCE IL NUM. Replaces Number	----	
		VERIFICATO: Drawn by	lug. 2025	G.F.
		VERIFICATO: Checked by	lug. 2025	G.F.
		APPROVATO: Approved	lug. 2025	G.F.
COMMESSA: Job 25.020	LOCALITA': Locality FLUMERI (AV)	DISEGNO N°: Drawing N°	REV.	
		25.020.SA1.AIA-011	0	



SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **
ALIMENTI DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031 DELLA COMMISSIONE del 12 novembre 2019			
1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT			
1.1 SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE			
<p>BAT1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <ol style="list-style-type: none"> I. Impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace; II. Un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente; III. Sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; IV. Definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili; V. Pianificazione e attuazione delle azioni e delle procedure necessarie (incluse azioni correttive e preventive se necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali; VI. Determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie; VII. Garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione); VIII. Comunicazione interna ed esterna; IX. Promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale; X. Redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività con impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti; XI. Controllo dei processi e programmazione operativa efficaci; XII. Attuazione di adeguati programmi di manutenzione; XIII. Preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza; XIV. Valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento; XV. Attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione, ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM); XVI. Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; XVII. Verifica periodica indipendente (ove praticabile) esterna e interna, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; XVIII. Valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o della possibile comparsa di non conformità simili; XIX. Riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; XX. Seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite. <p>Specificamente per il settore degli alimenti, delle bevande e del latte, la BAT deve inoltre includere nel sistema di gestione ambientale le caratteristiche seguenti:</p> <ol style="list-style-type: none"> i. Un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 13); ii. Un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 15); iii. Un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2); iv. Un piano di efficienza energetica (cfr. BAT 6a). 		<p>In corso di applicazione</p>	<p>L'azienda ha in corso di implementazione un Sistema di Gestione Ambientale, la cui definitiva applicazione si prevede entro 6 mesi dalla data di rilascio del titolo autorizzativo.</p>
<p>Nota Il regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio (3) istituisce il sistema unionale di ecogestione e audit (EMAS), che rappresenta un esempio di sistema di gestione ambientale conforme alle presenti BAT.</p>			
<p>Applicabilità</p>			

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion				Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **
Domanda biologica di ossigeno (BODn) (2)	EN 1899-1	Una volta al mese			Non Applicata	
Cloruro (Cl-)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio ENISO 10304-1, EN ISO 15682)	Una volta al mese			Applicata	
(1) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 2, la sostanza in esame nei flussi di acque reflue è considerata rilevante. (2) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente. (3) Il monitoraggio della COD costituisce un'alternativa al monitoraggio del TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici. (4) Se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve avvenire almeno una volta al mese.						
BAT5 La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN.						
Sostanza/ Parametro	Settore	Lavorazione specifica	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato a	Non applicabile
Polveri	Mangimi per animali	Essiccazione di foraggi verdi	EN 13284-1	Una volta ogni tre mesi	BAT 17	Non applicabile
		Macinazione e raffreddamento di pellet nella produzione di		Una volta all'anno	BAT 17	Non applicabile
		Estrusione di alimenti secchi per animali		Una volta all'anno	BAT 17	Non applicabile
	Produzione della birra	Gestione e lavorazione di malto e coadiuvanti		Una volta all'anno	BAT 20	Non applicabile
	Caseifici	Processi di essiccazione		Una volta all'anno	BAT 23	Non applicabile
	Macinatura di cereali	Macinatura e pulitura di cereali		Una volta all'anno	BAT 28	Applicata
	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali	Gestione e preparazione di semi, essiccazione e raffreddamento di farine		Una volta all'anno	BAT 31	Non applicabile
	Produzione di amidi	Essiccazione di amidi, proteine e fibre			BAT 34	Applicata
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole		Una volta al mese (2)	BAT 36	Non applicabile
PM _{2,5} e PM ₁₀	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole	UNI EN ISO 23210	Una volta all'anno	BAT 36	Non applicabile
TVOC	Trasformazione di pesci e molluschi	Affumicatoi	EN 12619	Una volta all'anno	BAT 26	Non applicabile
	Lavorazione della carne	Affumicatoi			BAT 29	Non applicabile
	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali (3)	—			—	Non applicabile
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole			Una volta all'anno	—
NOx	Lavorazione della carne (4)	Affumicatoi	EN 14792	Una volta all'anno	—	Non applicabile
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole				

L'Azienda rientra sia nel settore della macinatura dei cereali che nell'ambito della produzione degli amidi. In entrambi i casi l'Azienda già effettua il monitoraggio delle polveri totali annualmente previsto

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion						Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **
CO	Lavorazione della carne (4)	Affumicatori	EN 15058				Non applicabile	
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole					Non applicabile	
SOx	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole nel caso non venga usato il gas naturale	EN 14791	Due volte all'anno (2)	BAT 37		Non applicabile	
(1) Le misurazioni vengono effettuate al livello massimo di emissioni previsto in condizioni operative normali. (2) Se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve avvenire almeno una volta all'anno. (3) La misurazione viene eseguita durante una campagna di due giorni. (4) Il monitoraggio si applica solo in caso venga usato un ossidatore termico.								
1.3 Efficienza energetica								
BAT 6 Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6a e un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella tecnica b sottostante.								
Tecnica			Descrizione					
A	Piano di efficienza energetica		Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio per il consumo specifico di energia) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'installazione.				In corso di applicazione	L'azienda ha in corso di implementazione un Sistema di Gestione Ambientale, la cui definitiva applicazione si prevede entro 6 mesi dalla data di rilascio del titolo autorizzativo
B	Utilizzo di tecniche comuni		Le tecniche comuni comprendono tecniche quali: - Controllo e regolazione del bruciatore; - Cogenerazione; - Motori efficienti sotto il profilo energetico; - Recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore); - Illuminazione; - Riduzione al minimo della decompressione della caldaia; - Ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; - Preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori); - Sistemi di controllo dei processi; - Riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa; - Riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; - Variatori di velocità; - Evaporazione a effetto multiplo; - Utilizzo dell'energia solare.				Applicata	Il generatore acqua surriscaldata Bono (unico generatore in esercizio) è fornito di apparecchiatura omologata di controllo di fiamma (BMS) a tempi programmati con la funzione di coordinare la sequenza di avviamento ed arresto del bruciatore nonché di modulazione della potenza del bruciatore; I generatori acqua surriscaldata Therna sono forniti di regolazione con continuità dell'alimentazione del combustibile in rapporto alla richiesta i calore proporzionando automaticamente l'aria comburente mediante termoregolatore elettronico ad azione PID.
							Applicata	L'Azienda ha sottoscritto un contratto di servizi con la Grastim J.V. srl avente per oggetto l'erogazione di servizio di fornitura di energia basata sulla costruzione, la messa in esercizio e la conduzione di una centrale di energia elettrica e termica in trigenerazione della potenza elettrica nominale di 5,3 MWe.
							Applicata	L'Azienda utilizza motori efficienti sotto il profilo energetico

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion			Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **
				Applicata	L'Azienda effettua il preriscaldamento dell'acqua surriscaldata mediante gli scambiatori di calore dell'impianto di cogenerazione
				Parzialmente applicata	L'Azienda ha installato al piano terra della palazzina uffici dei diodi a emissione di luce (LED) in sostituzione delle tradizionali lampade ad incandescenza.
				Non applicata	-
				Applicata	La rete di distribuzione del vapore dell'Azienda (sia i tratti di tubazione che i pezzi speciali) è realizzata in acciaio inox e coibentata al fine di ridurre la potenza termica dispersa
				Applicata	-
				Applicata	Tutte le macchine e le linee di produzione sono dotate di controllore logico programmabile (PLC).
				Applicata	Tutte le tubazioni della rete di distribuzione dell'energia termica sono isolate. L'Azienda effettua periodicamente interventi di sostituzione dei componenti della rete con sistemi di isolamento/coibentazione utilizzando tecnologie recenti (gruppi di isolamento per collettori).
				Applicata	La quasi totalità dei motori di media e grossa taglia sono dotati di inverter (viti/presse, nuove UTA, centrale frigorifera ecc, compressori molino e pastificio)
				Non applicata	-
				Non applicata	-
Ulteriori tecniche settoriali volte a migliorare l'efficienza energetica sono illustrate nelle sezioni da 2 a 13 delle presenti conclusioni sulle BAT.					
1.4 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue					
BAT 7 Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione.					
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
Tecniche comuni					
A	Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua	Riciclaggio e/o riutilizzo dei flussi d'acqua (preceduti o meno dal trattamento dell'acqua), ad esempio per pulire, lavare, raffreddare o per il processo stesso.		Applicata	L'Azienda riutilizza le acque di raffreddamento degli impianti del ciclo produttivo.
B	Ottimizzazione del flusso d'acqua	Utilizzo di dispositivi di comando, ad esempio fotocellule, valvole di flusso e valvole termostatiche, al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua.		Applicata	L'Azienda utilizza valvole termostatiche a 2 ed a 3 vie (regolate in temperatura o in umidità relativa) al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion			Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **
C	Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua	Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua.		Non applicata	L'Azienda sulle linee N ed L e nel locale trafile ha installati ugelli e regolatori di pressione dell'acqua non ottimizzati
D	Separazione dei flussi d'acqua	I flussi d'acqua che non hanno bisogno di essere trattati (ad esempio acque di raffreddamento o acque di dilavamento non contaminate) sono separati dalle acque reflue che devono essere invece trattate, consentendo in tal modo il riciclaggio delle acque non contaminate.		Parzialmente applicata	Le reti delle acque di scarico sono separate, ma non è previsto il riciclaggio delle acque non contaminate Cfr. allegato U
Tecniche relative alle operazioni di pulizia					
E	Pulitura a secco	Rimozione di quanto più materiale residuo possibile da materie prime e attrezzature prima che queste vengano pulite con liquidi, ad esempio utilizzando aria compressa, sistemi a vuoto o pozzetti di raccolta con copertura in rete.	Generalmente applicabile.	Applicata	La maggior parte delle apparecchiature sono pulite mediante aria compressa e la pulizia dei rulli tagliatori è effettuata a secco
F	Sistemi di piggaggio per condutture	Per pulire le condutture si ricorre a un sistema composto da lanciatori, ricevitori, impianti ad aria compressa e un proiettile (detto anche «pig», realizzato in plastica o miscela di ghiaccio). Le valvole in linea sono posizionate in modo da consentire al pig di passare attraverso il sistema di condutture e di separare il prodotto dall'acqua di lavaggio.		Non Applicabile	L'azienda sta installando sulla nuova linea i "pig"
G	Pulizia ad alta pressione	Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar.	Può non essere applicabile a causa dei requisiti in materia di sicurezza e salute.	Non Applicata	L'Azienda pulisce principalmente i propri macchinari utilizzando una rete di aria compressa ad elevata pressione e non acqua
H	Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean in Place, CIP)	Ottimizzazione della progettazione della CIP e misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH per dosare l'acqua calda e i prodotti chimici in quantità ottimali.	Generalmente applicabile.	Non Applicata	
I	Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel	Utilizzo di schiuma a bassa pressione e/o gel per pulire pareti, pavimenti e/o superfici di attrezzature.		Non Applicata	
J	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Le aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia. Durante l'ottimizzazione della progettazione e della costruzione occorre considerare i requisiti in materia di igiene.		Non applicabile	L'impianto è esistente: e le relative progettazioni, effettuate anni addietro, non sono state ottimizzate in un'ottica di ottimizzare le operazioni di pulizia. Ovviamente, i requisiti di igiene sono rigidamente rispettati

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion		Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **
K	Pulizia delle attrezzature il prima possibile	Le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano.	Applicata	Trattandosi di prodotti destinati al consumo umano, tutte le altre apparecchiature vengono pulite periodicamente secondo uno standard definito, ad esempio le trafilte vengono pulite quotidianamente
Ulteriori tecniche settoriali volte a ridurre il consumo di acqua sono illustrate nella sezione 6.1 delle presenti conclusioni sulle BAT.				
1.5 Sostanze nocive				
BAT 8 Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Tecnica		Descrizione		
A	Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti	Rinuncia o riduzione dell'uso di prodotti chimici e/o disinfettanti pericolosi per l'ambiente acquatico, in particolare le sostanze prioritarie considerate nell'ambito della direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (1). Nel selezionare le sostanze occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata	L'Azienda non usa in prodotti chimici per la pulizia delle apparecchiature e delle linee di produzione incluse nell'elenco delle sostanze prioritarie indicate dalla direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE e ss.mm.ii.
B	Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	Raccolta e riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la CIP. Nel riutilizzare i prodotti chimici di pulizia occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Non applicabile	Considerato che il prodotto finale dell'azienda è destinato al consumo umano i pochi prodotti chimici utilizzati non sono riciclati
C	Pulitura a secco	Cfr. BAT 7e.	Parzialmente Applicata	La pulizia dei rulli tagliatori è effettuato con apposito attrezzo ed aria compressa. La pulizia e la sanificazione delle macchine lavatrafale e delle altre apparecchiature è effettuata con idropultrici.
D	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Cfr. BAT 7 j.	Non applicabile	-
(1) Direttiva 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 23 ottobre 2000, che istituisce un quadro per l'azione comunitaria in materia di acque (GU L 327 del 22.12.2000, pag. 1)				

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion		Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **	
<p>BAT 9 Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale.</p>			Parzialmente Applicata	<p>L'Azienda utilizza i seguenti refrigeranti: R513a e R134a per le macchine frigorifere, entrambi i refrigeranti presentano un Ozone Depletion Potential (ODP) pari a 0 ed un basso valore del Global Warming Potential (GWP) rispettivamente di 631 e 573 (parzialmente applicata). Nell'Azienda è installata una cella frigorifera destinata alla conservazione delle uova con 2 unità motocondensanti nei cui evaporatori marca Zanotti è utilizzato il fluido R449A, il quale presenta un Ozone Depletion Potential (ODP) pari a 0 ed un alto valore del GWP pari a 1397 (parzialmente applicata).</p>	
Descrizione					
Tra i refrigeranti adatti figurano acqua, biossido di carbonio e ammoniaca.			Non utilizzati		
1.6 Uso efficiente delle risorse					
BAT 10 Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.					
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
A	Digestione anaerobica	Trattamento di residui biodegradabili da parte di microorganismi in assenza di ossigeno che dà luogo a biogas e digestato. Il biogas viene utilizzato come combustibile, ad esempio nei motori a gas o nelle caldaie. Il digestato può essere utilizzato ad esempio come ammendante.	Può non essere applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei residui.	Non applicabile per i quantitativi di residui	Gli scarti sono avviati alla produzione di biogas in impianti esterni
B	Uso dei residui	I residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali.	Può non essere applicabile a motivo di requisiti legali.	Applicata	Bucchette e semi di pomodoro sono inviati ad alimentazione zootecnica
C	Separazione di residui	Separazione di residui, ad esempio utilizzando paraspruzzi, schermi, ribalte, pozzetti di raccolta, raccoglitori di gocciolamento e trogoli posizionati in modo accurato.	Generalmente applicabile.	Applicata	
D	Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione	I residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.	Applicabile soltanto ai prodotti alimentari liquidi.	Non applicabile	

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion				Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **
E	Recupero del fosforo come struvite	Cfr. BAT 12 g.	Applicabile solo a flussi di acque reflue con un elevato contenuto totale di fosforo (ad esempio superiore a 50 mg/l) e un		Non applicabile	
F	Utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo	Dopo un apposito trattamento, le acque reflue vengono usate per lo spandimento sul suolo al fine di sfruttarne il contenuto di nutrienti e/o utilizzarle.	Applicabile solo in caso di vantaggio agronomico comprovato, basso livello di contaminazione comprovato e assenza di impatti negativi sull'ambiente (ad esempio sul suolo, sulle acque sotterranee e sulle acque superficiali). L'applicabilità può essere limitata dalla ridotta disponibilità di terreni idonei adiacenti all'installazione. L'applicabilità può essere limitata dalle condizioni climatiche locali e del suolo (ad esempio in caso di campi ghiacciati o allagati) o dalla normativa.		Non applicabile	
Ulteriori tecniche settoriali volte a ridurre i rifiuti da smaltire sono illustrate nelle sezioni 3.3, 4.3 e 5.1 delle presenti conclusioni sulle BAT.						
1.7 Emissioni nell'acqua						
BAT 11 Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue.					Non applicabile	L'impianto è esistente con una configurazione del sistema di raccolta delle acque reflue non concepito per l'inserimento di un deposito temporaneo delle acque reflue
Descrizione						
La capacità di deposito temporaneo adeguata viene determinata in base a una valutazione dei rischi (considerando la natura degli inquinanti, i loro effetti sull'ulteriore trattamento delle acque reflue, l'ambiente ricevente ecc.). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo viene effettuato dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).						
Applicabilità						
Per gli impianti esistenti, la tecnica può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio o della configurazione del sistema di raccolta delle acque reflue.						
BAT 12 Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.						
	Tecnica ⁽¹⁾	Inquinanti tipicamente interessati	Generalmente applicabile			
Trattamento preliminare, primario e generale						
A	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	Generalmente applicabile.		Applicata	Nel sistema di smaltimento delle acque reflue l'Azienda ha installata una vasca di omogenizzazione a monte dell'impianto di depurazione
B	Neutralizzazione	Acidi, alcali			Non Applicata	L'Azienda non applica processi di neutralizzazione con prodotti chimici nel suo ciclo depurativo

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion				Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **	
C	Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso			Applicata	L'Azienda ha una vasca di sedimentazione primaria a valle della rete di smaltimento dei reflui delle lavatrafale nonché nell'impianto di depurazione delle acque reflue sono state installate vasche di sedimentazione primaria e secondaria. Inoltre, nell'impianto di depurazione è installata una griglia a cestello per la filtrazione grossolana dei reflui	
Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario)							
D	Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile.		Applicata	Nell'impianto di depurazione biologico dell'Azienda è presente una vasca di ossidazione per il trattamento delle acque reflue	
Rimozione dell'azoto							
E	Nitrificazione e/o denitrificazione	Azoto totale, ammonio/ammoniaca	La nitrificazione può non essere applicabile in caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiori a 10 g/l). La nitrificazione può non essere applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).		Applicata	cfr. § 8.4. Relazione tecnica IPPC	
F	Nitrificazione parziale Ossidazione anaerobica dell'ammonio		Può non essere applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa.		Non applicata		
Rimozione e/o recupero del fosforo							
G	Recupero del fosforo come struvite	Fosforo totale	Applicabile solo a flussi di acque reflue con un elevato contenuto totale di fosforo (ad esempio superiore a 50 mg/l) e un flusso significativo.		Non applicata		
H	Precipitazione		Generalmente applicabile				Non applicata
I	Rimozione biologica del fosforo intensificata						Non applicata
Rimozione dei solidi							
J	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi	Generalmente applicabile.		Applicata	cfr. § 8.4. Relazione tecnica IPPC	
K	Sedimentazione				Applicata		
L	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)				Applicata		
M	Flottazione				Applicata		
(1) Le tecniche sono illustrate nella sezione 14.1.							
I livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni nelle acque indicati nella Tabella 1 si applicano alle emissioni dirette in un corpo idrico ricevente. I BAT-AEL si applicano nel punto in cui le emissioni escono dall'installazione							

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **
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)	Risultati ottenuti	
Domanda chimica di ossigeno (COD) (3) (4)	25–100 mg/l (5)	70 mg/l	Non si applicano agli scarichi delle acque reflue dell'Azienda in quanto quest'ultima, come già precedentemente esplicitato, utilizza come recapito finale la rete fognaria consortile dell'ASI e non direttamente un corpo idrico superficiale. Tra l'altro, come precisato dalla direttiva, i BAT-AEL in ogni caso non si applicano alle emissioni prodotte dalla macinatura dei cereali
Solidi sospesi totali (TSS)	4-50 mg/l (6)	25 mg/l	
Azoto totale (TN)	2–20 mg/l (7) (8)	6,7 mg/l	
Fosforo totale (TP)	0,2-2 mg/l (9)	< 0,2 mg/l	
<p>(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.</p> <p>(2) I BAT-AEL possono non applicarsi alla produzione di lievito o acido citrico.</p> <p>(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.</p> <p>(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.</p> <p>(5) Il limite superiore dell'intervallo è di:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. <p>(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.</p> <p>(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.</p> <p>(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.</p> <p>(9) Il limite superiore dell'intervallo è di:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. 			
Per il monitoraggio si veda la BAT 4.			
1.8 Rumore			
<p>BAT 13 Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Un protocollo contenente azioni e scadenze; – Un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore; – Un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze; – Un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne le o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione. 		Applicata	cfr. § 5. Relazione tecnica IPPC
Applicabilità			
La BAT 13 è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato.			
<p>BAT 14 Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>			

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion			Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **
Tecnica	Descrizione	Applicabilità			
A	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fono assorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio e/o dei costi eccessivi.	Non applicabile	L'impianto è esistente
B	Misure operative	Queste comprendono: - Ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; - Chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; - Utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto; - Rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; - Misure di contenimento del rumore, ad esempio durante le attività di manutenzione.	Generalmente applicabile	Applicata	Alcune misure sono già implementate (es. ispezione e manutenzione rafforzate come parte della certificazione ISO 14001, utilizzo di personale esperto). Le altre verranno implementate.
C	Apparecchiature a bassa rumorosità	Includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità.	Generalmente applicabile	Non Applicata	Sebbene la sostituzione immediata di tutte le apparecchiature esistenti possa non essere economicamente o tecnicamente fattibile, l'azienda si impegna a considerare prioritariamente l'acquisizione di nuove apparecchiature o la sostituzione di quelle obsolete con modelli a bassa rumorosità nelle future pianificazioni di investimento e ammodernamento degli impianti
D	Apparecchiature per il controllo del rumore	Queste comprendono: - Fono riduttori; - Isolamento delle apparecchiature; - Confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; - Insonorizzazione degli edifici.	Può non essere applicabile agli impianti esistenti a causa della mancanza di spazio.	Parzialmente applicata	Alcuni di questi interventi sono già presenti (es. pannellatura fonoassorbente su compressori e ventilatori). Le altre verranno installate e/o implementate.
E	Abbattimento del rumore	Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe non essere applicabile a causa della mancanza di spazio.	Non Applicata	Data la non conformità al ricettore sensibile (P.07) e in diversi punti al confine, l'installazione di barriere acustiche diviene una misura chiave del piano di risanamento. Verrà eseguita una progettazione acustica dettagliata per posizionare e dimensionare barriere fonoassorbenti/fonoisolanti che massimizzino l'attenuazione del rumore tra le sorgenti e i ricettori sensibili, garantendo un'efficacia comprovata in particolare durante le ore notturne

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **
1.9 Odore			
<p>BAT 15 Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Un protocollo contenente azioni e scadenze. – Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori. – Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze. – Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 		Non Applicata	Presso i ricettori sensibili non sono mai stati avvertiti disturbi provocati da odori molesti emessi dal ciclo produttivo
Applicabilità			
La BAT 15 è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati.			
1. CONCLUSIONI SULLE BAT PER I MANGIMI PER ANIMALI			
Capitolo non applicabile alle attività della DE MATTEIS Agroalimentare S.P.A.		Non applicabile	
2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DELLA BIRRA			
Capitolo non applicabile alle attività della DE MATTEIS Agroalimentare S.P.A.		Non applicabile	
3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER I CASEIFICI			
Capitolo non applicabile alle attività della DE MATTEIS Agroalimentare S.P.A.		Non applicabile	
4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI ETANOLO			
Capitolo non applicabile alle attività della DE MATTEIS Agroalimentare S.P.A.		Non applicabile	
5. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA TRASFORMAZIONE DI PESCI E MOLLUSCHI			
Capitolo non applicabile alle attività della DE MATTEIS Agroalimentare S.P.A.		Non applicabile	
6. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL SETTORE ORTOFRUTTICOLO			
Le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano al settore ortofrutticolo. Esse si applicano in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT di cui alla sezione 1.			
7.1 Efficienza energetica			
BAT 27 Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche specificate nella BAT 6 e nel raffreddare i prodotti ortofrutticoli prima del surgelamento.		Non applicabile	L'Azienda non ha alcun processo di surgelamento di prodotti ortofrutticoli.
Descrizione			
La temperatura dei prodotti ortofrutticoli viene fatta scendere a circa 4 °C prima che vengano introdotti nel tunnel di congelamento, portandoli a contatto diretto o indiretto con acqua fredda o aria di raffreddamento. L'acqua può essere rimossa dagli alimenti e quindi raccolta per essere riutilizzata nel processo di raffreddamento.			
Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di energia			
Lavorazione specifica	Unità	Consumo specifico di energia (media annua)	
Lavorazione delle patate (esclusa la produzione di amidi)	MWh/tonnellata di prodotti	1,0-2,1 (1)	Non applicabile
Lavorazione dei pomodori		0,15-2,4 (2) (3)	0,58 MWh/tonn Non applicabile
(1) Il livello del consumo specifico di energia può non applicarsi alla produzione di patate in polvere e fiocchi di patate. (2) Il limite inferiore dell'intervallo è generalmente associato alla produzione di pomodori pelati. (3) Il limite superiore dell'intervallo è generalmente associato alla produzione di polvere o concentrato di pomodoro.			
7.2 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue			
Le tecniche generali volte a ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue sono illustrate nella sezione 1.4 delle presenti conclusioni sulle BAT. I livelli indicativi di prestazione ambientale sono presentati nella tabella sottostante.			
Livelli indicativi di prestazione ambientale per lo scarico di acque reflue specifiche			
Lavorazione specifica	Unità	Scarico di acque reflue specifiche (media annua)	Risultati ottenuti

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion		Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **	
Lavorazione delle patate (esclusa la produzione di amidi)	m ³ /tonnellata di prodotti	4,0-6,0 (1)	Non applicabile	-	
Lavorazione dei pomodori con possibilità di riciclare l'acqua		8,0-10,0 (2)	2,75 m ³ /t	-	
(1) Il livello dello scarico di acque reflue specifiche può non applicarsi alla produzione di patate in polvere e fiocchi di patate. (2) Il livello dello scarico di acque reflue specifiche può non applicarsi alla produzione di polvere di pomodoro.					
8. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA MACINATURA DI CEREALI					
Le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano alla macinatura di cereali. Esse si applicano in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT di cui alla sezione 1.			Applicata	Il confronto tra i consumi specifici effettivi dell'Azienda e quelli di riferimento delle BAT per il processo di macinatura dei cereali è riportato nel § 10 della Relazione Tecnica IPPC	
8.1 Efficienza Energetica					
Le tecniche generali volte a migliorare l'efficienza energetica sono illustrate nella sezione 1.3 delle presenti conclusioni sulle BAT. Il livello indicativo di prestazione ambientale è presentato nella tabella sottostante.					
unità	Consumo specifico (media annua)				
MWh/tonnellata di prodotti	0,05 – 0,13				
8.2 Emissioni in atmosfera					
BAT 28. Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					
Filtro a maniche	I filtri a maniche, detti anche «a tessuto», sono costituiti da un tessuto o da un feltro poroso attraverso il quale si fanno transitare i gas per rimuovere le particelle. L'uso di un filtro a maniche richiede la scelta di un tessuto adatto alle caratteristiche degli scarichi gassosi e alla temperatura massima di esercizio.			Applicata	Sono installati filtri a maniche.
Livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dalla macinatura di cereali					
Parametro	Unità	BAT-AEL (media nel periodo di campionamento)			
Polveri	Mg/Nm ³	<2-5			
9. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAVORAZIONE DELLA CARNE					
Capitolo non applicabile alle attività della DE MATTEIS Agroalimentare S.P.A.			Non applicabile		
10. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAVORAZIONE DI SEMI OLEOSI E LA RAFFINAZIONE DI OLI VEGETALI					
Capitolo non applicabile alle attività della DE MATTEIS Agroalimentare S.P.A.			Non applicabile		
11. CONCLUSIONI SULLE BAT PER BEVANDE ANALCOLICHE E NETTARI/SUCCHI PRODOTTI DA ORTOFRUTTICOLI TRASFORMATI					
Capitolo non applicabile alle attività della DE MATTEIS Agroalimentare S.P.A.			Non applicabile		
12. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI AMIDI					
Le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano alla produzione di amidi. Esse si applicano in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT di cui alla sezione 1.			Applicata		
12.1 Efficienza Energetica					
Le tecniche generali volte a migliorare l'efficienza energetica sono illustrate nella sezione 1.3 delle presenti conclusioni sulle BAT. Il livello indicativo di prestazione ambientale è presentato nella tabella sottostante.					
Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di energia					
Lavorazione specifica	Unità	Consumo specifico (media annua)			
Lavorazione delle patate per la produzione esclusiva di amido naturale	MWh/tonnellata di materie prime	0,4-1,15		Non applicabile	
Lavorazione del grano e/o granoturco per la produzione di amido naturale in combinazione con amido idrolizzato e/o modificato		1,1 – 3,9 (44,45)		Applicata	
(44) La quantità di materie prime si riferisce al tonnellaggio lordo. (45) Il livello dello scarico di acque reflue specifiche non si applica alla produzione di polioili.					

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion			Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*	Note **
12.2 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue					
Le tecniche generali volte a ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue sono illustrate nella sezione 1.4 delle presenti conclusioni sulle BAT. I livelli indicativi di prestazione ambientale sono presentati nella tabella sottostante.					
Tab. 26 Livelli indicativi di prestazione ambientale per lo scarico di acque reflue specifiche					
Lavorazione specifica	Unità	Consumo specifico (media annua)			
Lavorazione delle patate per la produzione esclusiva di amido naturale	m ³ /tonnellata di materie prime	0,4-1,15		Non applicabile	
Lavorazione del grano e/o granoturco per la produzione di amido naturale in combinazione con amido idrolizzato e/o modificato		1,1 – 3,9 ⁽⁴⁵⁾		Applicata	Il confronto tra i consumi specifici effettivi di acqua dell'Azienda e quelli di riferimento delle BAT per il processo di pastificazione è riportato nei § 7 e § 8 della Relazione tecnica IPPC
<small>(45) Il livello dello scarico di acque reflue specifiche non si applica alla produzione di polioi.</small>					
12.3 Emissioni in atmosfera					
Le tecniche generali volte a migliorare l'efficienza energetica sono illustrate nella sezione 1.3 delle presenti conclusioni sulle BAT. Il livello indicativo di prestazione ambientale è presentato nella tabella sottostante.					
BAT 34. Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dall'essiccazione di amidi, proteine e fibre, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.					
Tecnica	descrizione	Applicabilità			
a	Filtro a maniche	Cfr. sezione 14.2.	Può non essere applicabile all'abbattimento di polveri appiccicose.	Applicata	Filtri a maniche
b	Ciclone		Generalmente applicabile.		
c	Scrubber a umido				
Ciclone: Sistema di controllo delle polveri basato sulla forza centrifuga, per mezzo della quale le particelle più pesanti sono separate dal gas vettore					
Scrubber a umido: Eliminazione degli inquinanti gassosi o del particolato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.					
Tabella 27 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dall'essiccazione di amidi, proteine e fibre					
Parametro	Unità	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)			
		Impianti nuovi	Impianti esistenti		
polveri	mg/Nm ³	<2-5 ⁽⁴⁶⁾	<2-10 ⁽⁴⁶⁾		
<small>(46) quando un filtro a maniche non è applicabile, il limite superiore dell'intervallo è di 20 mg/Nm³.</small>					
13. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA FABBRICAZIONE DELLO ZUCCHERO					
Capitolo non applicabile alle attività della DE MATTEIS Agroalimentare S.P.A.				Non applicabile	

Allegati alla presente scheda²

Allegato Y.1 – Relazione tecnica IPPC

Y.1

*** Applicata, non applicata, non applicabile.**

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

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

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

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

REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto



Regione
Data: 07

Indice	Revisione	Data	Disegno
--------	-----------	------	---------

GRUPPO

Group

SA1

DISEGNI DI RIFERIMENTO N°:

Reference drawing

SCALA DISEGNO:

Drawing Scale

-

SCALA PLOTTAGGIO:

Plot scale

-

Schede E

SOSTITUISCE IL NUM.

Replaces Number

VERIFICATO:

Drawn by

lug. 2025

G.F.

VERIFICATO:

Checked by

lug. 2025

G.F.

APPROVATO:

Approved

lug. 2025

G.F.

COMMESSA:

Job **25.020**

LOCALITA':

Locality **FLUMERI (AV)**

DISEGNO N°:

Drawing N°

25.020.SA1.AIA-012

REV.

0



SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹

Lo stabilimento della DE MATTEIS AGROALIMENTARE S.p.A. situato nella Zona Industriale Valle Ufita – Flumeri (AV) e produce sfarinati di grano duro, pasta alimentare di semola di grano duro, pasta all'uovo, paste vitaminizzate per gli Stati Uniti, e paste speciali con altri additivi. Tale struttura è stata costruita a partire dal 1986 e nel corso degli anni sono stati realizzati vari ampliamenti. Avviata la produzione (1989), l'originaria compagine sociale (Nuova Pallante) cedeva (1993) le azioni ad un gruppo industriale facente capo alle famiglie De Matteis e Grillo. I nuovi acquirenti modificavano la denominazione sociale in quella attuale.

I promotori dell'iniziativa hanno individuato nella razionalizzazione produttiva, nell'organizzazione aziendale e nella possibilità di combinare risorse proprie con quelle che offrono i nuovi strumenti finanziari, gli elementi di base su cui operare per consolidare e migliorare la propria competitività.

Il pastificio attualmente costituito da n. 12 linee di produzione, identificate dalle lettere A-R (la lettera M non è stata considerata per motivi impiantistici).

Esiste una differenza tra la pasta confezionata (che rappresenta il prodotto finito della fase di pastificazione) e la pasta prodotta, in quanto parte di quest'ultima viene scartata in quanto non soddisfa i requisiti di qualità commerciali dell'Azienda. Tali scarti vengono rimacinati e rimessi nel ciclo di produzione della fase di pastificazione.

A tali prodotti di pasta va aggiunta anche la pasta destinata al mercato zootecnico.

Il processo produttivo della De Matteis Agroalimentare S.p.A. è suddiviso nelle seguenti tre fasi principali:

1. M - Molitura - scopo della fase è quello di trasformare il grano ricevuto dalla catena di fornitura in semola e sottoprodotti utili alla successiva fase di pastificazione e vendita;
2. P - Pastificazione - scopo della fase è quello di trasformare le semole e le altre materie prime utilizzabili (ad es. uovo, vitamine, additivi) in pasta secca confezionabile;
3. C - Confezionamento - scopo della seguente fase è quello di imballare la pasta secca insilata, a termine della precedente fase di pastificazione, al fine di realizzare unità di imballo vendibili ai clienti aziendali.

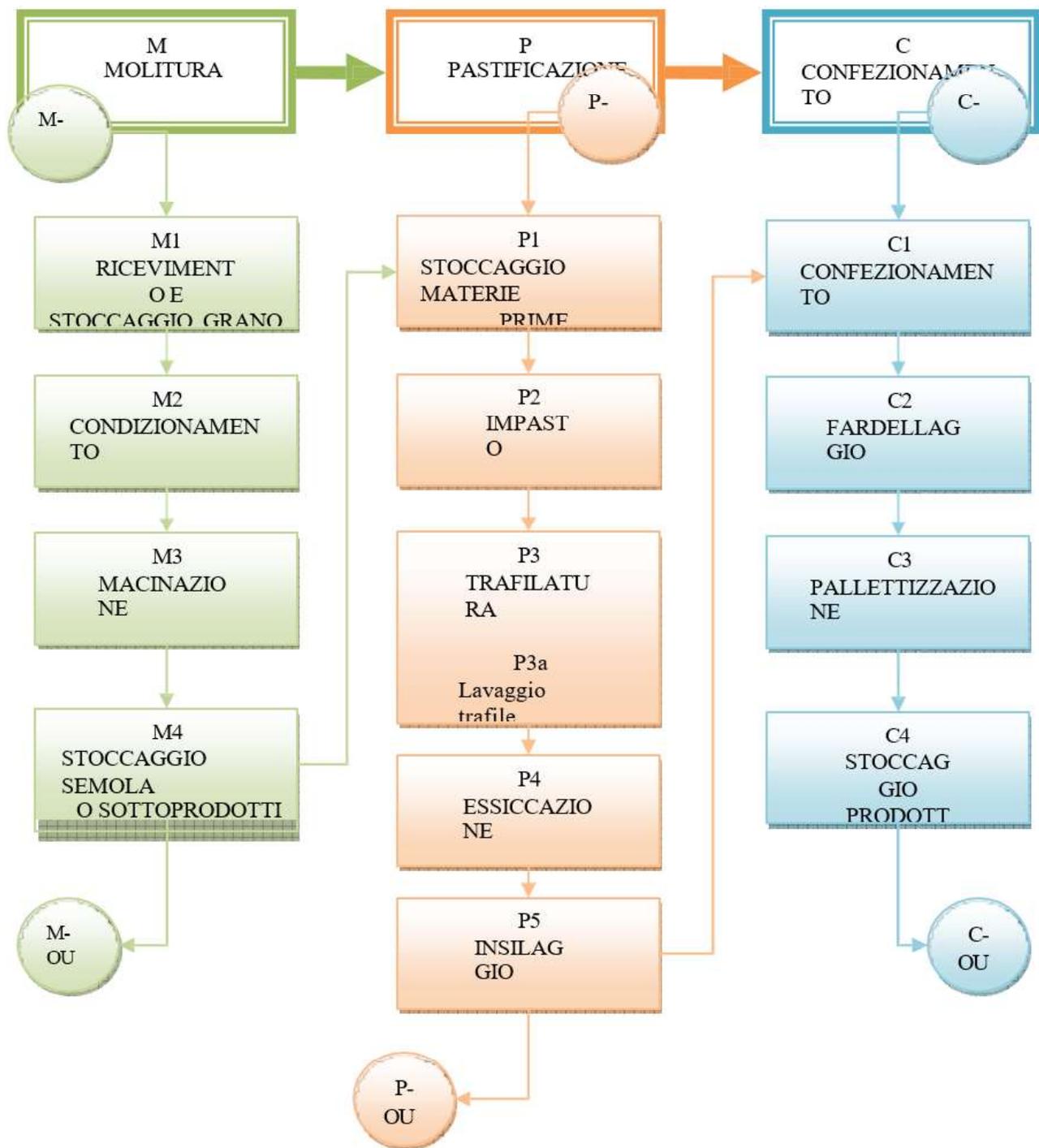
Cui si aggiungono le seguenti fasi ausiliarie:

4. U/G - Uffici e Servizi.

L'Azienda è una delle poche nel settore agroalimentare ad avere sia il processo di macinatura dei cereali (molitura) che il processo di pastificazione (cfr. § 4). È noto che il processo di molitura è propedeutico a quello di pastificazione. L'Azienda ha un funzionamento a ciclo continuo 24 h su 24 durante tutto il corso dell'anno (ovviamente ad eccezione dei giorni di manutenzione delle linee e delle feste nazionali) e la potenziale capacità produttiva legata al target delle linee coincide con la capacità effettiva in termini di prodotto finito. Dal processo di molitura non esce, però, come prodotto finale solo la semola, materia prima del processo di pastificazione ma anche sottoprodotti destinate alla vendita per il mercato zootecnico provenienti dal processo di molitura.

¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 29ter - comma 2 - del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.





L'Azienda, in particolare mediante trattamento e trasformazione del grano produce dal processo di molitura i seguenti sottoprodotti commercializzati per il mercato zootecnico:

- Granotto: È il primo prodotto di scarto costituito da chicchi di grano spezzato non adatti al processo di molitura e, quindi, destinati al mercato della zootecnica
- Tritello: È un sottoprodotto della molitura dei cereali ottenuto dalla rimacina dei semolini e costituito da fini particelle di crusca, del germe, dello strato di aleurone e da farina, destinato in genere all'alimentazione del bestiame;
- Farinaccio di frumento: Tale sottoprodotto rappresenta, assieme al tritello, l'ultimo sottoprodotto della molitura prima della farina 00 per uso alimentare umano. Il farinaccio è un mangime semplice ad uso zootecnico che contiene ancora una certa quota, variabile, di scaglie minute di cruschello e tritello, per cui il suo colore risulta più o meno biancastro.

Dal processo di pastificazione vengono prodotti:

- pasta di grano duro destinata al consumo umano
- pasta ad uso zootecnico. ottenuta da scarti di produzione di pasta alimentare è destinata all'alimentazione animale.

Il ciclo produttivo utilizza acqua potabile prelevata dalla condotta di adduzione del consorzio ASI. Le principali utenze fornite sono:

- le centrali idriche del molino e del pastificio
- i servizi igienici, l'infermeria, la mensa ed il laboratorio.

L'Azienda non utilizza acqua non potabile. In Azienda è presente una centrale idrica di trattamento acqua, per una capacità di 100 m³/giorno, con l'utilizzo di un impianto di pretrattamento, addolcimento ed osmosi inversa.

Il processo produttivo richiede, infatti, acqua osmotizzata necessaria per la produzione di vapore saturo prodotto attraverso l'utilizzo di caldaie.

Il ciclo produttivo dell'Azienda è fortemente caratterizzato da una serie di trattamenti termici sia di raffreddamento che di riscaldamento del fluido termovettore (acqua) utilizzato per i processi industriali sia di condizionamento dell'aria per mantenere i vari ambienti adeguatamente controllati in temperatura ed umidità.

Nell'Area di Sviluppo (ASI) del Comune di Flumeri sono presenti sia una rete fognaria per lo smaltimento delle acque reflue (acque nere) - che confluiscono in un depuratore consortile prima di essere immesse nel corpo idrico superficiale del fiume Ufita - sia una rete di smaltimento delle acque meteoriche non contaminate (acque bianche) che vengono inviate nel medesimo corpo idrico senza, ovviamente, trattamento depurativo.

L'azienda immette nella fogna consortile delle acque nere dell'ASI, previo trattamento depurativo (cfr. allegato T planimetria rete attuale acque reflue e figura n. 7):

- le acque reflue assimilabili alle acque reflue domestiche (bagni dipendenti, mensa, ecc.);
- le acque industriali utilizzate all'interno del processo produttivo;

Viceversa, vengono immesse nella rete consortile delle acque bianche:

- le acque di prima pioggia provenienti dal dilavamento dei piazzali di movimentazione dell'Azienda, dopo essere state trattate nelle apposite vasche;
- le acque di seconda pioggia non trattate provenienti dal dilavamento dei piazzali di movimentazione dell'Azienda;
- tutte le acque meteoriche sia di prima che di seconda pioggia non trattate che incidono sulle coperture degli edifici dell'Azienda;
- tutte le acque meteoriche sia di prima che di seconda pioggia non trattate che incidono sui rimanenti piazzali impermeabilizzati non di movimentazione.

Non essendoci la possibilità di controllare adeguatamente le concentrazioni di tutti i parametri previsti dalla vigente normativa con l'attuale semplice trattamento di sedimentazione e disoleazione delle acque di piazzale nelle vasche di prima pioggia, l'Azienda ha deciso di risolvere radicalmente la problematica realizzando uno specifico impianto depurativo idoneo a risolvere stabilmente le problematiche riscontrate, si propone di installare un impianto di depurazione mobile già autorizzato dalla Regione Campania

Il dettaglio dello scenario emissivo autorizzato è caratterizzato sostanzialmente da una serie di punti di emissione in atmosfera, i quali hanno come unico inquinante prodotto le polveri. Tutti i camini, ad eccezione dell'E99 e dell'E111 sono equipaggiati con un sistema di abbattimento per le polveri totali costituito da un filtro a manica conforme al DGRC 243 del 08/05/2015 con granulometria del tessuto maggiore di 450 g/m². A tali camini vanno aggiunti i camini riportati caratterizzati:

- da emissioni di vapore acqueo non disciplinate ai sensi dell'art. 272, comma 5 D.Lgs. 152/06;
- da impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, attività in deroga ai sensi del D.lgs.152/06 Parte V All. IV Parte I lett.dd;
- da attività in deroga ai sensi dell'art. 272 c.5 (*sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti al microclima di tali ambienti*);
- gruppi elettrogeni alimentati a metano o GPL di Potenza inferior a 3 MW, attività in deroga ai sensi del D.lgs.152/06 Parte V All. IV Parte I lett.gg.

Allegati alla presente scheda²

ALLEGATO Y.1 – Relazione tecnica IPPC	Y.1
ALLEGATO S – Planimetria generale layout impianti	S
...	Y...
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.



REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto



Regione Campania

Data: 07/07/2025 07:55:02.

Indice	Revisione	Data	Disegno
--------	-----------	------	---------

GRUPPO

Group

SA1

DISEGNI DI RIFERIMENTO N°:

Reference drawing

SCALA DISEGNO:

Drawing Scale

-

SCALA PLOTTAGGIO:

Plot scale

-

Schede E bis

SOSTITUISCE IL NUM.

Replaces Number

VERIFICATO:

Drawn by

lug. 2025

G.F.

VERIFICATO:

Checked by

lug. 2025

G.F.

APPROVATO:

Approved

lug. 2025

G.F.

COMMESSA:

Job **25.020**

LOCALITA':

Locality **FLUMERI (AV)**

DISEGNO N°:

Drawing N°

25.020.SA1.AIA-013

REV.

0



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO
CON APPLICAZIONI BAT
Codice IPPC 6.4.b**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	De Matteis Agroalimentare S.p.A.
Anno di fondazione	1989
Gestore Impianto IPPC	MARCO DE MATTEIS
Sede Legale	VIA AMORETTA – PARCO S. NICOLA N.6/E – AVELLINO 83100
Sede operativa	A.S.I. VALLE UFITA – FLUMERI (AV) 83040
UOD di attività	50.17.
Codice ISTAT attività	15.85.0
Codice attività IPPC	6.4.b
Codice NOSE-P attività IPPC	105-03
Codice NACE attività IPPC	10.73
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati occupazionali	234
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	365

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Lo stabilimento della DE MATTEIS AGROALIMENTARE S.p.A. (di seguito Azienda) è ubicato nella Zona Industriale Valle Ufita - Flumeri (AV) e produce sfarinati di grano duro, pasta alimentare di semola di grano duro, pasta all'uovo, paste vitaminizzate per gli Stati Uniti, e paste speciali con altri additivi. L'impianto dello stabilimento è stata costruito a partire dal 1986 e nel corso degli anni sono stati realizzati vari ampliamenti. L'originaria compagine sociale (Nuova Pallante), avviata la produzione nel 1989, cedeva, nel 1993, le azioni ad un gruppo industriale facente capo alle famiglie De Matteis e Grillo. La nuova compagine modificava la denominazione sociale in quella attuale.

Di seguito sono indicate le autorizzazioni ambientali ottenute dall'Azienda nel corso degli anni:

- Autorizzazione allo scarico dei reflui nella rete consortile ai sensi dell'art. 124 del D.Lgs 152/2006 con Concessione del 16/04/2004 del Consorzio per l'Area di Sviluppo Industriale (di seguito ASI) della Provincia di Avellino;
- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 del D.Lvo 152/2006 con D.D. n. 47 del 28/02/11 della Regione Campania UOD 52.05.14 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Avellino;
- Con D.D. n. 203 del 27/11/14 dello Staff Valutazioni Ambientali della Regione Campania, l'impianto è stato escluso dalla disciplina della VIA in relazione al potenziamento produttivo consistente nell'installazione di 3 nuove linee di pasta;
- A fronte dell'esclusione dalla disciplina delle VIA, con D.D. n. 124 del 13/12/16 dell'UOD 52.05.14 di Avellino, all'Azienda è stata rilasciata l'AIA ai sensi dell'art. 29-ter del D.Lvo 152 in relazione ad attività di fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finite di oltre 300 Mg al giorno (cod. I.P.P.C. 6.4.b.2 come riformulato dall'art. 26 del D.Lvo 46/2014) per una capacità produttiva massima pari a 579 Mg/g;
- Il provvedimento autorizzativo è stato successivamente rettificato, su segnalazione del richiedente, dal competente UOD con nota prot. 2017.0005914 del 04/01/2017, in quanto in base all'effettiva natura della produzione aziendale, per come essa risultava da tutta la documentazione presentata nonché in base alla richiesta inoltrata, l'attività aziendale ricadeva nel codice I.P.P.C. 6.4.b.3 e non 6.4.b.2 così come formulato dal D.Lvo 152/2006 fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati";
- In seguito l'Azienda, con nota prot. n. 0273677/2017, integrata con l'elaborato acquisito al prot. n. 0290611 del 20/04/2017 dell'UOD di Avellino, trasmetteva la comunicazione di modifica non sostanziale con previsione di un ulteriore ciclo depurativo per la "razionalizzazione e il miglioramento del sistema fognario acque reflue nere con efficientamento dell'immissione in fogna consortile". L'UOD 11 con D.D. AIA n. 9 del 06/06/17 ha preso atto, ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lvo 152, della comunicazione di modifica non sostanziale presentata;
- Con D.D. AIA n. 26 del 14/06/18 l'U.O.D. 5 Avellino ha preso atto di un'ulteriore comunicazione di modifica non sostanziale dell'impianto.
- Con D.D. 63 del 22/05/20 l'U.O.D. 5 Avellino ha preso atto di una nuova comunicazione di modifica non sostanziale dell'impianto.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Il pastificio attualmente costituito da n. 12 linee di produzione, identificate dalle lettere A-R (la lettera M non è stata considerata per motivi impiantistici).

Esiste una differenza tra la pasta confezionata (che rappresenta il prodotto finito della fase di pastificazione) e la pasta prodotta, in quanto parte di quest'ultima viene scartata in quanto non soddisfa i requisiti di qualità commerciali dell'Azienda. Tali scarti vengono rimacinati e rimessi nel ciclo di produzione della fase di pastificazione.

A tali prodotti di pasta va aggiunta anche la pasta destinata al mercato zootecnico.

Il processo produttivo della De Matteis Agroalimentare S.p.A. è suddiviso nelle seguenti tre fasi principali:

1. M - Molitura - scopo della fase è quello di trasformare il grano ricevuto dalla catena di fornitura in semola e sottoprodotti utili alla successiva fase di pastificazione e vendita;
2. P - Pastificazione - scopo della fase è quello di trasformare le semole e le altre materie prime utilizzabili (ad es. uovo, vitamine, additivi) in pasta secca confezionabile;
3. C - Confezionamento - scopo della seguente fase è quello di imballare la pasta secca insilata, a termine della precedente fase di pastificazione, al fine di realizzare unità di imballo vendibili ai clienti aziendali.

Cui si aggiungono le seguenti fasi ausiliarie:

4. U/G - Uffici e Servizi L'attività produttiva si sviluppa per circa 365 giorni lavorativi all'anno.

Le attività che si intendono svolgere rientrano nell'allegato VIII del D.lgs. del 3 aprile 2006, n.152 così come

modificato dal decreto del 4 marzo 2014 n. 46:

N° Progr.	Attività IPPC	Codice IPPC	Codice NOSE-P	Codice NACE	Capacità massima degli impianti IPPC	
					[valore]	[unità di riferimento]
1	Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: 3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a: - 75 se A è pari o superiore a 10; oppure - [300 - (22,5 × A)] in tutti gli altri casi	6.4.b	105-03	10.73	645	ton/giorno

L'area dell'Azienda è inquadrata catastalmente nel catasto terreni del comune di Flumeri (Avellino) al foglio 20, particelle nn. 15, 269, 338, 773, 775 e 776 e al Foglio 21, particelle nn. 114, 207, 211, 215, 219, 223, 406, 417, 502, 524, 529, 530, 532, 534 e 540, avente un'estensione complessiva pari a circa 86.326,00 m².

Il progetto del centro presenterà le seguenti caratteristiche complessive:

Superficie del Complesso [m ²]	Coperta.....	35.782
	Scoperta pavimentata	31.660
	Scoperta non pavimentata	14.381
	Parcheggi, verde, aree di servizio ecc.....	4.502
	Totale	86.326
Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente	ZONA D – industriale	

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'azienda ha in corso di implementazione un Sistema di Gestione Ambientale.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	SA8000	IFS	BRC
Numero certificazione/registrazione	-	Bureau Veritas IT339625	Bureau Veritas IT336308	Bureau Veritas IT338418	Bureau Veritas IT335056	Bureau Veritas IT334832-1
Data emissione certificazione corrente	-	20/12/24	07/10/24	02/02/25	21/08/24	Agosto 2022

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Il complesso IPPC, situato nel territorio del Comune di FLUMERI, avente destinazione d'uso *prevalentemente Industriale*, e individuato catastalmente al Foglio 20, particelle nn. 15, 269, 338, 773, 775 e 776 e al Foglio

21, particelle nn. 114, 207, 211, 215, 219, 223, 406, 417, 502, 524, 529, 530, 532, 534 e 540 del Catasto Terreni. Lo stabilimento, essendo situato in una zona ASI del comune di FLUMERI (AV), si trova ad avere nelle proprie vicinanze, entro un raggio di 500 m: le Officine Meccaniche Leone e la Irisbus. Non sono presenti vincoli in un raggio di 500 m.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni			
Aria	Decreto n.47 28/02/2011	2026	REGIONE CAMPANIA	D.Lgs. 152 Art. 269, comma 8				
	A.I.A. D.D. n. 124 13/12/16	13/12/28	REGIONE CAMPANIA UOD 50.17.05 Avellino	D.Lgs. 152 Art. 29-ter	-			
	M.N.S. AIA D.D. n. 9 06/06/17	-		D.Lgs. 152 Art. 29-nonies				
	M.N.S. AIA D.D. n. 26 14/06/18	-		D.Lgs. 152 Art. 29-nonies				
	M.N.S. AIA D.D. n. 63 22/05/20	-		D.Lgs. 152 Art. 29-nonies				
	Scarico acque reflue	Concessione 01/01/2004	2018	Consorzio ASI	D.Lgs. 152/06	Delibera n.88/33/211 del 28/12/1988 e Contratto di concessione allo scarico ASI del 16/04/2004. Tacitamente rinnovato di quinquennio in quinquennio		
		A.I.A. D.D. n. 124 13/12/16	13/12/28	REGIONE CAMPANIA UOD 50.17.05 Avellino	D.Lgs. 152 Art. 29-ter	-		
		M.N.S. AIA D.D. n. 9 06/06/17	-		D.Lgs. 152 Art. 29-nonies			
		M.N.S. AIA D.D. n. 26 14/06/18	-		D.Lgs. 152 Art. 29-nonies			
M.N.S. AIA D.D. n. 63 22/05/20		-	D.Lgs. 152 Art. 29-nonies					
Rifiuti		A.I.A. D.D. n. 124 13/12/16	13/12/28	REGIONE CAMPANIA UOD 50.17.05 Avellino	D.Lgs. 152 Art. 29-ter	-		
		M.N.S. AIA D.D. n. 9 06/06/17	-		D.Lgs. 152 Art. 29-nonies			
	M.N.S. AIA D.D. n. 26 14/06/18	-	D.Lgs. 152 Art. 29-nonies					
	M.N.S. AIA D.D. n. 63 22/05/20	-	D.Lgs. 152 Art. 29-nonies					
	PCB/PCT	-	-		-		-	-
		-	-		-		-	-
OLII	-	-	-	-	-			
	-	-	-	-	-			

FANGHI	-	-	-	-	-
	-				
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)	-				
	-	-	-	-	-
VIA	Decreto n. 203	-	Regione Campania	-	Esclusione procedura V.I.A.
	27/11/2014				

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

Il pastificio è attualmente costituito da n. 12 linee di produzione di varie tipologie destinate al consumo umano, identificate dalle lettere A-R (le lettere mancanti non sono state considerate per motivi impiantistici).

Prodotti pastificio 2024			
Linea	Descrizione	Pasta prodotta 2024	Pasta confezionata 2024
		kg	kg
A	Pasta lunga	18.549.973	
B	Pasta corta	5.751.855	
C	Pasta corta	4.686.316	
D	Pasta corta	10.304.699	
E	Pasta lunga	11.486.084	
F	Pasta nidi	4.780.315	
G	Pasta speciale corta	2.158.164	
H	Pasta corta	22.422.609	
I	Pasta lunga	25.990.308	
L	Pasta corta	32.926.832	
N	Lasagne	3.645.684	
R	Pasta corta e sfoglia	17.787.295	
	Totale prodotti	160.490.134	143.260.444

Il processo produttivo della De Matteis Agroalimentare S.p.A. è suddiviso nelle seguenti tre fasi principali (cfr. Fig. 4):

1. M - Molitura - scopo della fase è quello di trasformare il grano ricevuto dalla catena di fornitura in semola e sottoprodotti utili alla successiva fase di pastificazione e vendita;
2. P - Pastificazione - scopo della fase è quello di trasformare le semole e le altre materie prime utilizzabili (ad es. uovo, vitamine, additivi) in pasta secca confezionabile;
3. C - Confezionamento - scopo della seguente fase è quello di imballare la pasta secca insilata, a termine della precedente fase di pastificazione, al fine di realizzare unità di imballo vendibili ai clienti aziendali.

Cui si aggiungono le seguenti fasi ausiliarie:

4. U/G - Uffici e Servizi

B.2.2 Materie prime

Il processo cardine effettuato dall'Azienda consiste nella trasformazione del grano (prodotto alimentare) in pasta (prodotto finito). In tale trasformazione vi sono due fasi distinte di macinatura del grano che viene trasformato in semola nel mulino. In tale processo oltre il prodotto intermedio semola vengono trasformati anche sottoprodotti (granotto, farinaccio e tritello cubettato) destinati ad essere commercializzati nel mercato zootecnico. Conclusa la macinatura la semola viene trasformata in pasta destinata principalmente al consumo umano e sola una piccola parte al mercato zootecnico. Nel corso degli anni l'Azienda si è dovuta fornire dall'esterno anche di quantitativi di semola per sostenere la propria produzione di pasta. In tabella sono anche indicate le materie prime utilizzate per il confezionamento della pasta.

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	GRANO	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase M - Molitura	Solido	-	-	-	2024	144.505,29	t/a
2	SEMOLA da molino	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	89.812,82	t/a
3	SEMOLA da fornitore	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	74.056,42	t/a
4	Peperoncino in polvere	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	0	t/a
5	Vitamine	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	15,31	t/a
6	Pomodoro	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	40,31	t/a
7	Spinaci	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	22,58	t/a

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
		<input type="checkbox"/> ms	recipienti mobili								
8	Fibre d'avena	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	14,07	t/a
9	Sale	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	0,30	t/a
10	Farro	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	230,74	t/a
11	E471	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	0	t/a
12	Mix saraceno e quinoa	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	0	t/a
13	Misto uovo pastorizzato	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	590,11	t/a
14	Bianco uovo pastorizzato	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	87,20	t/a
15	Purea zucche	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	0	t/a

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
16	Purea zucchine	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	0	t/a
17	Purea carote	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	0	t/a
18	Nero di seppia	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	0	t/a
19	Sanificante	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	Deogen	EUH031	Sodio	2024	0,11	t/a
20	Film	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase C - Confezionamento	Solido	-	-	-	2024	1,71	t/a
21	Astucci	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase C - Confezionamento	Solido	-	-	-	2024	0,94	t/a
22	Cartoni	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase C - Confezionamento	Solido	-	-	-	2024	12,55	t/a
23	Etichette cartoni e confezioni	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase C - Confezionamento	Solido	-	-	-	2024	0,038	t/a
24	Foil	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	Fase C - Confezionamento	Solido	-	-	-	2024	0	pz

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
		<input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili								

Tabella 5 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il ciclo produttivo utilizza acqua potabile prelevata dalla condotta di adduzione del consorzio ASI.

Nell'ambito dell'Azienda viene distinta una prima rete idrica, che dal contatore di consegna convoglia l'acqua alle principali utenze, realizzata con tubazioni metalliche interrate, raccordi, saracinesche in pozzetti di cemento con chiusini in ghisa, ed una seconda rete idrica di distribuzione a tutte le utenze realizzata in parte in acciaio ed in parte in polietilene ad alta densità (PEAD) anch'essa munita di raccordi e saracinesche di intercettazione con tubazioni interrate e/o aeree.

Le principali utenze fornite sono:

- le centrali idriche del molino e del pastificio
- i servizi igienici, l'infermeria, la mensa ed il laboratorio.

L'Azienda non utilizza acqua non potabile. Il volume totale dell'acqua, dichiarata con 3 colonne di carboni attivi, viene ripartito per i diversi utilizzi del ciclo produttivo mentre una parte viene inviata per il lavaggio trafile.

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	114.401	-	357,50	-
Pozzo				
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo,ecc.)				

Consumi energetici

Il ciclo produttivo dell'Azienda è fortemente caratterizzato da una serie di trattamenti termici sia di raffreddamento che di riscaldamento del fluido termovettore (acqua) utilizzato per i processi industriali sia di condizionamento dell'aria per mantenere i vari ambienti adeguatamente controllati in temperatura e umidità.

Da un punto di vista di alimentazione dell'energia elettrica, lo stabilimento è servito da fornitore esterno con una rete MT a 20 KV. Dal punto di consegna la distribuzione dell'energia elettrica nello stabilimento avviene mediante n. 4 cabine elettriche in cui sono presenti n. 10 trasformatori Mt/Bt.

B.2.4 Rifiuti

L'andamento delle quantità dei rifiuti varia al variare della produzione effettuata.

L'odierna produzione di rifiuti è pari a 904,79 t/a, suddivisa tra pericolosi e non pericolosi (dato anno 2024).

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione	50,74	-	P3a	02.03.01	Non pericoloso	Liquido	D8 - D9	-
Scarti inutilizzati per consumo o trasformazione	-	-	P2 - P3	02.03.04	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R13	-
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	3,24	-	C1 – C2 – C3 C4 - U – G	08.03.18	Non pericoloso	Solido	D10	-
Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	0,84	-	C1 – C2 – C3 C4	08.04.10	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14	-
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1,93	-	G	13.02.08*	Pericoloso	Liquido	R13	HP 4, HP 5, HP 7, HP14
Imballaggi di carta e cartone	446,77	-	C1 - P2 – C2 C3 – C4 - U – G	15.01.01	Non pericoloso	Solido	R3-R13	-
Imballaggi di plastica	150,98	-	C1 – C3 – C4 – G	15.01.02	Non pericoloso	Solido	R3-R13	-
Imballaggi di legno	-	-	C3 – C4 – G	15.01.03	Non pericoloso	Solido	R3-R13	-
Imballaggi in materiali misti	107,06	-	P1 – C1 – C2 C4 – U – G	15.01.06	Non pericoloso	Solido	R3-R13	-
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2,15	-	G	15.01.10*	Pericoloso	Solido	D9	HP 14
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,98	-	M3 – P4 – C1 – G	15.02.02*	Pericoloso	Solido	D10	HP 4, HP 5, HP 6, HP 8
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	2,28	-	M3 – P4 – C1 – G	15.02.03	Non pericoloso	Solido	D10	-
Apparecchiature fuori uso, contenenti	-	-	U-G	16.02.13*	Pericoloso	Solido	D9	HP 4, HP 5, HP 6, HP 7, HP 8

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209-160212								
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	49,68	-	U-G	16.02.14	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R4-R13	-
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso	-	-	U-G	16.02.15*	Pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R4-R13	HP 4, HP 5, HP 6, HP 7, HP 8
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	8,58	-	U-G	16.02.16	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R4-R13	-
Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	1,02	-	P2 – P3	16.03.04	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14	-
Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	0,16	-	U	16.05.05	Non pericoloso	Liquido	D15-D13-D14	
Batterie al piombo	-	-	G	16.06.01*	Pericoloso	Solido	D15-D13-D14	HP 10
Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	0,01	-	U – G	16.06.04	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14	-
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	7,95	-	G	16.10.02	Non pericoloso	Liquido	D8	-
Plastica	9,09	-	G	17.02.03	Non pericoloso	Solido	R3	-
Ferro e acciaio	55,49	-	G	17.04.05	Non pericoloso	Solido	R4	-
Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	-	-	U – G	17.04.11	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R4-R13	-
Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	5,62	-	G	17.06.04	Non pericoloso	Solido	D15	-
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,22	-	U – G	20.01.21*	Pericoloso	Solido	D10	-
Fanghi delle fosse settiche	-	-	G	20.03.04	Non pericoloso	Liquido	D15-D13-D14	HP 4, HP 5, HP 6, HP 7, HP 8
Rifiuti ingombranti	0,22	-	U – G	20.03.07	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R4-R13	-

Tabella 8 - Elenco rifiuti

B.2.5 - Ciclo di lavorazione

Il processo produttivo della De Matteis Agroalimentare S.p.A. è suddiviso nelle seguenti tre fasi principali (cfr. Fig. 4):

1. M - Molitura - scopo della fase è quello di trasformare il grano ricevuto dalla catena di fornitura in semola e sottoprodotti utili alla successiva fase di pastificazione e vendita;
2. P - Pastificazione - scopo della fase è quello di trasformare le semole e le altre materie prime utilizzabili (ad es. uova, vitamine, additivi) in pasta secca confezionabile;
3. C - Confezionamento - scopo della seguente fase è quello di imballare la pasta secca insilata, a termine della precedente fase di pastificazione, al fine di realizzare unità di imballo vendibili ai clienti aziendali.

Cui si aggiungono le seguenti fasi ausiliarie:

4. U/G - Uffici e Servizi.

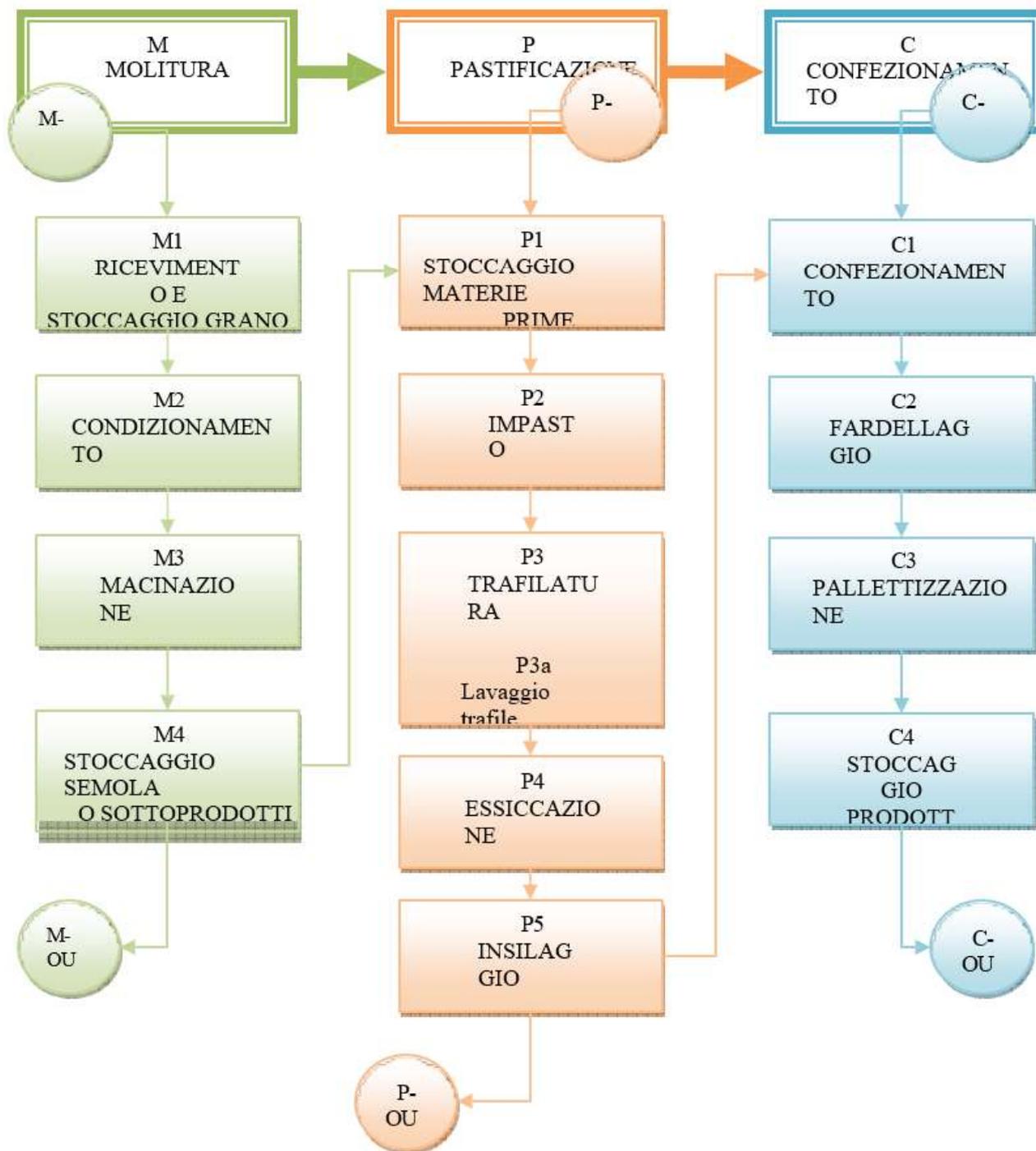


Figura 1 - Schema del processo produttivo

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Il dettaglio dello scenario emissivo autorizzato si evince dalla versione più recente della SCHEDA L - Emissioni in atmosfera allegata al Decreto AIA n. 124 del 13/12/16 e ss.mm.ii.

Tutti i camini, ad eccezione dell'E99 e dell'E111, riportati in tabella 29 sono equipaggiati con un sistema di abbattimento per le polveri totali costituito da un filtro a manica conforme al DGRC 243 del 08/05/2015 con granulometria del tessuto maggiore di 450 g/m² e con velocità di attraversamento:

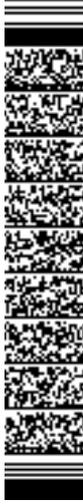
- < 0.04 m/s per materiale particellare con granulometria $\geq 10 \mu\text{m}$;
- ≤ 0.03 m/s per p.t con granulometria < 10 μm .

A tale elenco vanno aggiunti i camini riportati in tabella 31 caratterizzati:

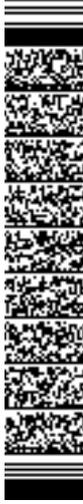
- da emissioni di vapore acqueo non disciplinate ai sensi dell'art. 272, comma 5 D.Lgs. 152/06;
- da impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, attività in deroga ai sensi del D.lgs.152/06 Parte V All. IV Parte I lett.dd;
- da attività in deroga ai sensi dell'art. 272 c.5 (sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti al microclima di tali ambienti);
- gruppi elettrogeni alimentati a metano o GPL di Potenza inferior a 3 MW, attività in deroga ai sensi del D.lgs.152/06 Parte V All. IV Parte I lett.gg

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 9.

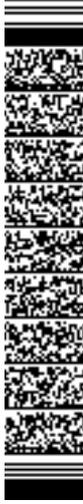
Sezione L.1: EMISSIONI													
N° c/camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata [Nm³/h]		Tipologia	Dati emissivi		Inquinanti			
					autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz.to	Concentr. [mg/Nm³]	Limiti	
											Flusso di massa [g/h]		
E1	Autonizzato	Moltura M1	Fossa ricezione grano	FT	21.267	-	Polveri	6.29	100.275	8	5	-	
E2	Autonizzato	Moltura M1	Fossa ricezione grano	FT	21.475	-	Polveri	6.54	79.840	8	5	-	
E3	Autonizzato	Moltura M1	Prepulitura grano	FT	14.558	-	Polveri	2.78	30.033	8	5	-	
E4	Autonizzato	Moltura M2	Pulitura grano	FT	9.396	-	Polveri	1.02	9.565	8	5	-	
E5	Autonizzato	Moltura M2	Decorticatrice	FT	1.372	-	Polveri	0.82	17.284	8	5	-	
E6	Autonizzato	Moltura M2	Prima Pulitura grano	FT	13.016	-	Polveri	0.59	7.675	8	5	-	
E7	Autonizzato	Moltura M3	Impianto pneumatico molino	FT	27.935	-	Polveri	0.55	14.607	8	5	-	
E8	Autonizzato	Moltura M3	Impianto pneumatico sottoprodotti	FT	2.628	-	Polveri	0.49	1.237	8	5	-	
E9	Autonizzato	Moltura M4	Aspirazione Silos semole	FT	2.603	-	Polveri	0.51	1.270	8	5	-	
E10	Autonizzato	Moltura M4	Raffreddatore e cubettracce	FT	4.524	-	Polveri	2.35	10.411	8	5	-	
E14	Autonizzato	Moltura M4	Aspirazione Silos semole e sottoprodotti	FT	8.125	-	Polveri	3.67	17.968	8	5	-	
E15	Autonizzato	Moltura M3	Impianto pneumatico molino	FT	19.882	-	Polveri	0.54	10.138	8	5	-	
E16	Autonizzato	Moltura M1	Prepulitura grano	FT	5.737	-	Polveri	4.25	23.980	8	5	-	
E17	Autonizzato	Moltura M2	Pulitura grano	FT	14.335	-	Polveri	0.58	8.205	8	5	-	
E18	Autonizzato	Moltura M4	Raffreddatore e cubettracce 2	FT	4.252	-	Polveri	0.58	2.203	8	5	-	
E22	Autonizzato	Moltura M4	Stazione intermedia 1 mulino	FT	2.858	-	Polveri	1.53	4.311	24	5	-	
E23	Autonizzato	Moltura M4	Stazione intermedia 2 mulino	FT	1.971	-	Polveri	0.94	1.548	24	5	-	
E24	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos semole 10	FT	1.627	-	Polveri	0.78	1.117	24	10	-	
E25	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos semole 11	FT	2.028	-	Polveri	0.85	1.542	24	10	-	
E26	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos semole 12	FT	1.676	-	Polveri	0.74	1.207	24	10	-	



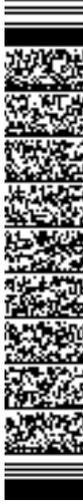
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° c/valmino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata [Nm³/h]		Tipologia	Inquinanti				
					autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz.to	Limiti	
											Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]
E27	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos semole 13	FT	1.571	-	Polveri	0.62	0.869	24	10	-
E28	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos semole 14	FT	1.695	-	Polveri	0.72	1.191	24	10	-
E29	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos semole 15	FT	1.786	-	Polveri	0.58	1.025	24	10	-
E30	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos semole 16	FT	1.570	-	Polveri	0.68	1.062	24	10	-
E31	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos semole 17	FT	2.184	-	Polveri	0.64	1.244	24	10	-
E32	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos semole 18	FT	1.799	-	Polveri	0.75	1.321	24	10	-
E33	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos semole 19	FT	1.806	-	Polveri	0.78	1.403	24	10	-
E34	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione miscelatori	FT	7.938	-	Polveri	0.76	5.824	24	10	-
E35	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione livellatori	FT	2.640	-	Polveri	1.24	2.329	24	10	-
E36	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea L	FT	1.435	-	Polveri	0.51	0.725	24	10	-
E37	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea I	FT	1.270	-	Polveri	0.92	0.747	24	10	-
E38	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos triturato T6	FT	764	-	Polveri	0.55	0.418	24	10	-
E39	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos triturato T7	FT	896	-	Polveri	0.55	0.433	24	10	-
E40	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos triturato T8	FT	984	-	Polveri	0.52	0.456	24	10	-
E41	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos triturato T9	FT	770	-	Polveri	3.12	2.277	24	10	-
E42	Autonizzato	Pastificazione P5	Silos pasta da rimacinare	FT	5.175	-	Polveri	0.84	1.237	24	10	-
E43	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos triturato colorato	FT	669	-	Polveri	2.55	1.596	24	10	-
E44	Autonizzato	Confezionamento C1	Aspirazione scarti trabatti	FT	3.723	-	Polveri	1.54	5.033	24	-	-
E45	Autonizzato	Confezionamento C1	Aspirazione scarti trabatti	FT	3.919	-	Polveri	1.64	4.516	24	-	-
E46	Autonizzato	Confezionamento C1	Aspirazione scarti trabatti	FT	3.156	-	Polveri	2.18	6.452	24	-	-



Sezione L.1: EMISSIONI												
N° c/vamino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata [Nm³/h]		Tipologia	Inquinanti				
					autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz.to	Limiti	
											Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]
E47	Autonizzato	Confezionamento C1	Aspirazione scarti trabattati	FT	3.780	-	Polveri	0.95	3.498	24	-	-
E48	Autonizzato	Pastificazione P1	Aspirazione seconda macinazione	FT	2.462	-	Polveri	1.12	2.535	24	10	-
E49	Autonizzato	Pastificazione P1	Carico silos M1	FT	364	-	Polveri	0.76	0.297	24	10	-
E50	Autonizzato	Pastificazione P1	Carico silos M2	FT	595	-	Polveri	0.88	0.516	24	10	-
E51	Autonizzato	Pastificazione P1	Carico silos M3	FT	514	-	Polveri	0.69	0.331	24	10	-
E52	Autonizzato	Pastificazione P1	Carico silos M4	FT	1080	-	Polveri	0.67	0.363	24	10	-
E55	Autonizzato	Pastificazione P1	Carico silos semole 1-5	FT	2.558	-	Polveri	2.11	4.398	24	10	-
E56	Autonizzato	Pastificazione P2	Bilance e livellatori silos semole 1-9	FT	2.488	-	Polveri	1.21	2.893	24	10	-
E57	Autonizzato	Pastificazione P1	Aspirazione silos triturato	FT	2.571	-	Polveri	0.72	1.509	24	10	-
E58	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione miscelatori semole	FT	2.470	-	Polveri	0.69	1.652	24	10	-
E59	Autonizzato	Pastificazione P1	Aspirazione silos semole 6-7-8	FT	3.077	-	Polveri	0.95	2.109	24	10	-
E60	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione miscelatori semole	FT	2.697	-	Polveri	0.58	1.492	24	10	-
E61	Autonizzato	Pastificazione P1	Aspirazione silos macinato nuovo	FT	2.008	-	Polveri	5.85	10.971	24	10	-
E62	Autonizzato	Pastificazione P1	Aspirazione reparto 1° macinazione	FT	1.316	-	Polveri	0.68	0.848	24	10	-
E63	Autonizzato	Pastificazione P1	Aspirazione carico silos triturato T3	FT	3000	-	Polveri	0.65	0.439	24	10	-
E142	Autonizzato	Pastificazione P1	Recupero scarti plansichter 1	FT	1490	-	Polveri	0.94	1.360	24	10	-
E143	Autonizzato	Pastificazione P1	Recupero scarti plansichter 1	FT	2760	-	Polveri	2.29	3.618	24	10	-
E64	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea A	FT	663	-	Polveri	0.72	0.376	24	10	-
E145	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea A_1	FT	1000	-	Polveri	2.12	4.040	24	10	-
E65	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea B	FT	763	-	Polveri	0.65	0.361	24	10	-

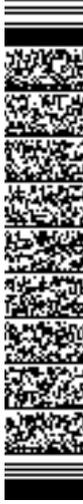


Sezione L.1: EMISSIONI												
N° c/vamino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata [Nm³/h]		Tipologia	Dati emissivi		Inquinanti		
					autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz.to	Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]
					Limiti							
E66	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea C	FT	732	-	Polveri	0.55	0.252	24	10	-
E67	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea D	FT	1.064	-	Polveri	0.75	0.563	24	10	-
E68	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea E	FT	1.113	-	Polveri	0.54	0.428	24	10	-
E69	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea F	FT	951	-	Polveri	0.51	0.366	24	10	-
E70	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea G	FT	407	-	Polveri	0.74	0.290	24	10	-
E71	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea H	FT	906	-	Polveri	0.54	0.434	24	10	-
E13	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea N	FT	600	-	Polveri	0.95	0.546	24	10	-
E144	Autonizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea R	FT	1020	-	Polveri	1.88	1.892	24	10	-
E99	Autonizzato	Pastificazione P2	Trabatto linea H	-	8128	-	Polveri	1.69	10.368	24	10	-
E111	Autonizzato	Pastificazione P2	Trabatto linea L	-	14553	-	Polveri	2.84	30.027	24	10	-
E138	Autonizzato	Pastificazione P1	Aspirazione box dosaggio additivi	FT	2.250	-	Polveri	0.69	1.420	8	10	-
E139	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos triturato nuovo	FT	1.858	-	Polveri	1.25	2.061	8	10	-
E140	Autonizzato	Pastificazione P1	Silos semole 20	FT	1.860	-	Polveri	2.48	4.519	4	10	-
E156	Autonizzato	Confezionamento C1	Aspirazione scarti linea R	FT	734	-	Polveri	2.19	1.330	24	-	-
E19	Autonizzato	Uffici e Servizi	Banco saldatura	FT	256	-	Polveri	1.22	0.305	8	5	-
E117	Autonizzato	Uffici e Servizi Locale Caldaie	Impianto termico n.3 - Bono	-	12.197	-	NOx	132	810.885	24	-	-
E11	Autonizzato	Uffici e Servizi Locale Caldaie	Impianto termico n.1 - Therna	-	3.519	-	NOx	138	286.043	24	-	-
E12	Autonizzato	Uffici e Servizi Locale Caldaie	Impianto termico n.2 - Therna	-	3.324	-	NOx	137	308.653	24	-	-
E 136	Autonizzato	Uffici e Servizi	Impianto termico civile - riscaldamento uffici	-	-	-	NOx	-	-	8	-	-
E 137	Autonizzato	Uffici e Servizi	Impianto termico civile produzione acqua calda	-	-	-	NOx	-	-	8	-	-



Sezione L.1: EMISSIONI

N° c/vamino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata [Nm³/h]		Tipologia	Dati emissivi		Inquinanti		Limiti	
					autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz.to	Concentr. [mg/Nm³]		Flusso di massa [g/h]
E 20	Autonizzato	Uffici e Servizi	Gruppo elettrogeno 1	-	-	-	-	-	-	24	-	-	
E 21	Autonizzato	Uffici e Servizi	Gruppo elettrogeno 2	-	-	-	-	-	-	24	-	-	
E 141	Autonizzato	Uffici e Servizi	Motopompa Antincendio	-	-	-	-	-	-	24	-	-	
E 72, E 73, E 74, E 146, E 147, E 148, E 149, E 150, E 157, E 158	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea A	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 75, E 76, E 77	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea B	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 78, E 79, E 80	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea C	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 81, E 82, E 83	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea D	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 84, E 85, E 86, E 87, E 88, E 89, E 90	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea E	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 91, E 92, E 93, E 94	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea F	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 95, E 96, E 97, E 98	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea G	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 100, E 101, E 102, E 103, E 104	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea H	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 105, E 106, E 107, E 108, E 109, E 110	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea I	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 112, E 113, E 114, E 115, E 116	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea L	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 53, E 54	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea N	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 151, E 152, E 153, E 154, E 155	Autonizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea R	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-	
E 118	Autonizzato	Uffici e Servizi	Laboratorio C.Q. - cappa muffola	-	-	-	-	-	-	8	-	-	
E 119	Autonizzato	Uffici e Servizi	Laboratorio C.Q. - cappa chimica	-	-	-	-	-	-	8	-	-	



Sezione L.1: EMISSIONI												
N° c/vamino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata [Nm³/h]		Tipologia	Dati emissivi		Ore di funz.to	Limiti	
					autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]
E120	Autonizzato	Uffici e Servizi	Laboratorio C.Q. - cucina	-	-	-	-	-	-	8	-	-
E121, E122, E123, E124, E125, E126, E127, E128, E129, E130, E131, E132, E133, E134, E135, E159, E160	Autonizzato	Pastificazione	Torrini ricambio aria pastificio	-	-	-	Aria calda	-	-	24	-	-

Tabella 9 - Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Nell'Area di Sviluppo (ASI) del Comune di Flumeri sono presenti sia una rete fognaria per lo smaltimento delle acque reflue (acque nere) - che confluiscono in un depuratore consortile prima di essere immesse nel corpo idrico superficiale del fiume Ufita - sia una rete di smaltimento delle acque meteoriche non contaminate (acque bianche) che vengono inviate nel medesimo corpo idrico senza, ovviamente, trattamento depurativo.

L'azienda immette nella fogna consortile delle acque nere dell'ASI, previo trattamento depurativo (cfr. allegato T planimetria rete attuale acque reflue e figura n. 7):

- le acque reflue assimilabili alle acque reflue domestiche (bagni dipendenti, mensa, ecc.);
- le acque industriali utilizzate all'interno del processo produttivo;

Viceversa, vengono immesse nella rete consortile delle acque bianche:

- le acque di prima pioggia provenienti dal dilavamento dei piazzali di movimentazione dell'Azienda, dopo essere state trattate nelle apposite vasche;
- le acque di seconda pioggia non trattate provenienti dal dilavamento dei piazzali di movimentazione dell'Azienda;
- tutte le acque meteoriche sia di prima che di seconda pioggia non trattate che incidono sulle coperture degli edifici dell'Azienda;
- tutte le acque meteoriche sia di prima che di seconda pioggia non trattate che incidono sui rimanenti piazzali impermeabilizzati non di movimentazione;

Con contratto di concessione stipulato il 14 ottobre 2023, l'Azienda si impegnava nei confronti dell'ASI a scaricare, prima della confluenza nella fognatura consortile delle acque nere, le acque reflue con caratteristiche qualitative che rientrino nei valori limite della tabella 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii. Colonna "scarico in rete fognaria".

In relazione alla tipologia di inquinanti presenti nelle analisi dei punti di immissione 2B e 3B, trattandosi di acque di scarico meteoriche appare anomala la presenza di escheria coli, dell'Azoto (nitroso, ammoniacale e nitrico) nonché del BOD e del COD, parametri tipici di concentrazioni organiche nelle acque reflue. Ciò è dipeso dal fatto che nel corso degli anni si è verificata nella zona dell'area industriale di Flumeri un'anomala proliferazione di piccioni che ha, anche costretto l'Azienda a contrattualizzare stabilmente dal 2022 una ditta di falconieri (Bitmovies s.r.l.) per attenuare il fenomeno con una media di 35 interventi annui. Gli escrementi depositati nei piazzali sono, quindi, dilavati dalle acque meteoriche determinando il carico organico riscontrato. Inoltre, non si può escludere che anche la non trascurabile presenza riscontrata nei piazzali di polveri di semola e di grano a contatto con le acque meteoriche determinino un carico organico che le vasche di prima pioggia non possono depurare. Si sottolinea, come sopra evidenziato, che i valori misurati dei parametri delle acque di scarico sono, comunque, sempre risultati inferiori ai corrispondenti valori limite previsti nel Decreto Legislativo n. 152/2006 per scarichi pubblica fognatura.

In ogni caso, non essendoci la possibilità di controllare adeguatamente le concentrazioni di tutti i parametri previsti dalla vigente normativa con l'attuale semplice trattamento di sedimentazione e disoleazione delle acque di piazzale nelle vasche di prima pioggia, l'Azienda ha deciso di risolvere radicalmente la problematica realizzando uno specifico impianto depurativo idoneo a risolvere stabilmente le problematiche riscontrate. Tale impianto, però, non può che essere inserito nell'ambito del progetto che sarà oggetto di procedura di verifica di assoggettabilità a VIA ed alla conseguente modifica sostanziale AIA. Nel mentre, non potendo inserire tale modifica sostanziale nel presente riesame ed essendo la problematica tale da dover intervenire rapidamente considerando anche le tempistiche relative alle procedure in oggetto, si propone di installare un impianto di depurazione mobile già autorizzato dalla Regione Campania. Si generano i seguenti punti di scarico finale:

Totale punti di scarico finale N° 5

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI										
N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Receuttore	Volume medio annuo scaricato			Metodo di valutazione			Impianti/-fasi di trattamento
				Anno di riferimento	Portata media m ³ /g	m ³ /a				
1B	Acque di lavaggio delle trafale	Discontinuo	Fognatura consortile – Collettore Acque Bianche	-	67,2	21.494	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Impianto di depurazione mobile
	Acque nere	Discontinuo					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1N	Acque nere	Discontinuo	Fognatura consortile – Collettore Acque Nere	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE										
.....										
Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC										
Attività IPPC	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)		Flusso di massa			Unità di misura			
6.4.b	2B	Azoto totale (N)		/			/			
		Fosforo totale (P)		/			/			
	Cloruri totale (Cl)		/			/				
	Cianuri totali (CN)		/			/				
4N	Fluoruri totali (F)		/			/				
	Carbonio Organico totale espresso come COD		/			/				
	Carbonio Organico totale espresso come BOD ₅		/			/				
Sostanze organiche clorate										
Metalli e composti										

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1B	Acque meteoriche di dilavamento piazzale esterno e acque meteoriche di copertura del magazzino prodotti finiti	30.076,70 (coperture) + 23.744,26 (piazzali)	Fognatura consortile – Collettore Acque Bianche	D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B	Impianto di depurazione mobile
2B	Acque meteoriche di dilavamento strade e piazzali alle spalle del molino e acque meteoriche di copertura dei depositi e dei magazzini alle spalle del molino. Acque meteoriche di dilavamento di parte di strade e piazzali e parte delle acque meteoriche di copertura del manufatto acquisito nel 2018 (cfr. D.D. AIA n. 26 del 14/06/18)	3.823,86 (coperture) + 3.969,67 (piazzali)		D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B	-
3B	Acque meteoriche di dilavamento di parte di strade e piazzali e parte delle acque meteoriche di copertura del manufatto acquisito nel 2018 (cfr. D.D. AIA n. 26 del 14/06/18)	96,20 (coperture) + 1.463,59 (piazzali)		D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B	-
4B	Acque meteoriche di dilavamento di parte di strade e piazzali e parte delle acque meteoriche di copertura del manufatto acquisito nel 2018 (cfr. D.D. AIA n. 26 del 14/06/18)	1.786,06 (coperture) + 6.984,22 (piazzali)		D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B	-
DATI SCARICO FINALE					

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

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	Consorzio ASI (Collettore consortile)

Tabella 10 –Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il Comune di Flumeri (AV) ha adottato un Piano di Zonizzazione Acustica del Territorio, come previsto dalla Legge 447/95. Tale strumento di pianificazione acustica classifica il territorio comunale in diverse zone, a ciascuna delle quali sono associati valori limite di emissione e di immissione specifici, in conformità al D.P.C.M. 14/11/1997.

In base al Piano di Classificazione Acustica del Comune di Flumeri:

L'area in cui ricade lo stabilimento di De Matteis Agroalimentare S.p.A. è classificata come Classe V – Aree prevalentemente industriali. Questa classe è caratterizzata da insediamenti industriali e una scarsa presenza di abitazioni.

Il ricettore abitativo più prossimo all'impianto è situato in un'area classificata come Classe III – Aree di tipo misto.

La valutazione dell'impatto acustico generato dallo stabilimento è stata condotta attraverso una campagna di misurazioni fonometriche in situ, realizzata in data 12 giugno 2025, sia per il periodo diurno che notturno. L'attività aziendale si configura come a ciclo continuo (H24/7), condizione questa prevista e disciplinata dalla normativa di settore. Tale caratteristica, unita al fatto che l'impianto è da considerarsi "esistente" (avvio produzione 1989, precedente all'adozione del Piano di Classificazione Acustica Comunale), ha implicato l'applicazione delle specifiche deroghe normative per la verifica dei limiti. Ai sensi dell'Art. 3, comma 1 del D.M. 11 dicembre 1996 e dell'Art. 4, comma 3 del D.P.C.M. 14 novembre 1997, la conformità è stata verificata esclusivamente rispetto ai valori limite assoluti di emissione e di immissione, non essendo richiesto il calcolo del limite differenziale a fronte dell'impossibilità di misurare il rumore residuo (fondo).

I rilievi fonometrici sono stati eseguiti con strumentazione di Classe 1, regolarmente tarata e certificata, garantendo la tracciabilità metrologica dei dati. Le misurazioni, condotte da Tecnico Competente in Acustica Ambientale, hanno beneficiato di condizioni meteorologiche ottimali (assenza di vento e precipitazioni) e di un'attenta post-elaborazione dei dati per l'eliminazione di eventuali disturbi, consentendo una stima dell'incertezza estesa dei risultati pari ± 1.5 dB(A).

Le analisi spettrali non hanno evidenziato la presenza di componenti tonali o impulsive significative, evitando così l'applicazione di penalità.

Risultati della Valutazione di Impatto Acustico

1. **Conformità in Periodo Diurno:** Durante il periodo diurno (06:00 - 22:00), i livelli di rumore emessi dall'azienda ai confini di proprietà (punti P.01-P.06, ricadenti in Classe V) risultano pienamente conformi ai limiti di emissione di 65 dB(A). Allo stesso modo, il rumore immesso al ricettore sensibile più prossimo (punto P.07, ricadente in Classe III) rispetta il limite assoluto di immissione di 60 dB(A).
2. **Non Conformità in Periodo Notturno:** Nel periodo notturno (22:00 - 06:00), sono state riscontrate delle non conformità ai limiti di legge:
 - **Limiti di Emissione (Classe V):** I livelli di emissione misurati nei punti P.01, P.02, P.04 e P.05 superano il limite notturno di 55 dB(A) per la Classe V. Tali superamenti, considerando anche l'incertezza di misura, indicano la necessità di interventi.
 - **Limiti Assoluti di Immissione (Classe III):** In modo più significativo, il livello di immissione misurato al punto ricettore sensibile P.07 supera il limite assoluto notturno di 50 dB(A), attestandosi a 56.0 dB(A) (comprensivo di incertezza). Questo superamento evidenzia un impatto acustico non conforme alla normativa per le aree più sensibili durante le ore notturne.

Programma di Miglioramento delle Performance Acustiche

L'azienda De Matteis Agroalimentare S.p.A. prende atto delle non conformità rilevate e, in linea con i principi di miglioramento continuo del proprio Sistema di Gestione Ambientale (certificato ISO 14001:2004), ribadisce la massima disponibilità e il concreto impegno a sviluppare e attuare un programma di miglioramento delle performance acustiche dello stabilimento. Tale programma avrà come obiettivi primari:

- **Identificazione Dettagliata delle Sorgenti Critiche Notturne:** Attraverso ulteriori analisi e, se del caso, misurazioni più specifiche o modellazioni interne, si procederà all'individuazione precisa delle sorgenti sonore che maggiormente contribuiscono ai superamenti notturni.
- **Progettazione e Implementazione di Misure di Mitigazione:** Sulla base dell'identificazione delle sorgenti, verranno progettate e implementate misure correttive mirate. Queste potranno includere l'insonorizzazione di macchinari e impianti (es. carenature, silenziatori), l'installazione di barriere acustiche in punti strategici, e/o l'ottimizzazione di pratiche gestionali che possano ridurre il rumore durante le ore notturne.
- **Verifica di Conformità Post-Intervento:** Una volta attuato il piano di risanamento, sarà eseguita una nuova campagna di misurazioni fonometriche per verificare l'effettiva riduzione dei livelli di rumore e il raggiungimento del pieno rispetto di tutti i limiti di legge, inclusi i limiti di emissione notturni e i

limiti assoluti di immissione notturni al ricettore sensibile.

L'azienda si impegna a procedere con tale programma, collaborando con le Autorità Competenti e il Tecnico Competente in Acustica Ambientale, al fine di garantire un'operatività sostenibile e in armonia con l'ambiente circostante.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

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

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

Nelle tabelle che seguono, si riportano le singole BAT (con relativo testo integrale) che si riferiscono a procedure e/o processi di norma implementati - o implementabili, e se ne analizza l'applicabilità. Si specifica che il giudizio "applicata" è riferito allo stato dell'impianto a valle dell'esecuzione degli interventi necessari, o proposti. In determinanti momenti del ciclo produttivo, anche per ragioni straordinarie, una o più delle seguenti BAT potrebbero essere momentaneamente non applicate/applicabili. Le presenti migliori tecniche disponibili alle seguenti attività IPPC 6.4.b.

La **BAT n. 1** consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva. L'Azienda ha dato incarico alla società Edata s.r.l. di redigere tale documento che sarà completato entro i prossimi 6 mesi. Pertanto, la BAT n. 1 è in corso di applicazione. Si sottolinea, comunque, che il sistema di gestione ambientale è già per la maggior parte inserito nella documentazione prodotta per la certificazione ISO 14001:2004. Conseguentemente, la BAT 1 è in corso di applicazione.

La **BAT n. 2** consiste, al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi. Tale inventario sarà incluso nel sistema di gestione ambientale in corso di redazione anche se la maggior parte degli inventari richiesti, come attestato nella presente relazione, sono già redatti dall'Azienda. Pertanto, la BAT n. 2 è in corso di applicazione.

La **BAT n. 3** relativa alle emissioni nell'acqua non è applicata dall'Azienda in quanto nel ciclo produttivo non sono previste emissioni rilevanti indicate nell'inventario dei flussi di acque reflue.

La **BAT n. 4** consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata nella Decisione (UE) 2019/2031 ed in conformità con le norme EN. Il monitoraggio della Domanda Chimica di Ossigeno (COD), dell'Azoto Totale (TN), dei Solidi Sopesi Totali (TSS), della Domanda Biologica di Ossigeno (BOD) e del Carbonio Organico Totale (TOC) si applicano, però, solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente. Considerato che l'Azienda scarica i propri reflui in una rete fognaria, la BAT n. 4 si applica solo per quanto riguarda il monitoraggio mensile del Cloruro (CL) che l'Azienda ha attivato con tale frequenza dal mese di maggio.



Azienda con Sistema di Gestione Certificato UNI
EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015.
Laboratorio n° 111 EN iscritto nel registro
regionale dei laboratori di analisi che effettuano
prove analitiche in conformità con il regolamento DUCARC
n. 51/468/2010/02/15



01246

SEGUO RAPPORTO DI PROVA N° 61_04/06/25
FOLLOWS TEST REPORT N° 61_04/06/25

Data emissione Issue Date	04/06/2025				
Analisi eseguita - Analysis performed	Metodo - Method	Risultato - Result	U.M	Limiti - Limits	Rif.
Data inizio-fine prova - Test start-end date		55	mg/l	≤ 250	152-Fogn
Richiesta biochimica di ossigeno (BOD5)* Biochemical oxygen demand (BOD5)* APAT CNR IRSA 6/200A Man 29 2003 23/03/25 - 23/03/25					
Cloruri Chloride APAT CNR IRSA 40/20 Man 29 2003 23/03/25 - 23/03/25	44		mg/l	≤ 1200	152-Fogn



La **BAT 6** consiste nell'utilizzare la BAT 6a nonchè un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella Decisione (UE) 2019/2031 al fine di aumentare l'efficienza energetica dell'Azienda. La BAT6a prevede la redazione di tale piano nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), definendo e calcolando il consumo specifico di energia delle attività dell'Azienda. Pertanto, analogamente alla BAT 1 ed alla BAT 2 anche la BAT 6a è **in corso di applicazione**. In relazione all'utilizzo di altre tecniche per il contenimento dei consumi energetici, la situazione dell'Azienda si presenta come di seguito indicato:

- **BAT 6b controllo e regolazione del bruciatore (applicata)**:
 - il generatore acqua surriscaldata Bono (unico generatore in esercizio) è fornito di apparecchiatura omologata di controllo di fiamma (BMS) a tempi programmati con la funzione di coordinare la sequenza di avviamento ed arresto del bruciatore nonchè di modulazione della potenza del bruciatore;
 - i generatori acqua surriscaldata Therma sono forniti di regolazione con continuità dell'alimentazione del combustibile in rapporto alla richiesta i calore proporzionando automaticamente l'aria comburente mediante termoregolatore elettronico ad azione PID.
- **BAT 6c Cogenerazione (applicata)**

Nel 2011 l'Azienda ha sottoscritto un contratto di servizi con la Grastim J.V. srl avente per oggetto l'erogazione di servizio di fornitura di energia basato sulla costruzione, la messa in esercizio e la conduzione di una centrale di energia elettrica e termica in trigenerazione della potenza elettrica nominale di 5,3 MWe. La centrale è entrata in esercizio nel 2013 ed il contratto di servizi per la cogenerazione è stato rinnovato il 10/03/2020. Essendo l'impianto di cogenerazione a servizio esclusivo dello stabilimento, si può sostanzialmente asserire che la BAT sia applicata in quanto l'obiettivo del legislatore è quello di efficientare i sistemi di conversione indipendentemente da chi sia il gestore ed il conduttore dell'impianto.
- **BAT 6d Motori efficienti sotto il profilo energetico (applicata)**:

L'Azienda utilizza motori efficienti sotto il profilo energetico, in particolare:

 - a) nella sala compressori del pastificio sono installati 1 compressore rotativo a vite marca Kaeser modello DSD 240 con motore di classe di efficienza IE4 ed 1 compressore rotativo a vite con inverter marca Kaeser modello FSD 475 SFC classe di efficienza IE4;
 - b) nella sala compressore molino è installato 1 compressore con inverter marca Kaeser modello 2024 CSD 110 SFC classe di efficienza energetica IE5;
 - c) per le presse della linea A sono installati dei motori classe energetica IE4;
 - d) per la nuova UTA confezionamento sono installati dei motori classe IE5 marca ABB.

- **BAT 6e Recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (applicata)**

L'Azienda effettua il preriscaldamento dell'acqua surriscaldata mediante gli scambiatori di calore dell'impianto di cogenerazione. Inoltre, i generatori dell'acqua surriscaldata sono dotati di sistema di preriscaldamento dell'aria di combustione.

- **BAT 6f Illuminazione (parzialmente applicata)**

L'Azienda ha installato al piano terra della palazzina uffici dei diodi a emissione di luce (LED) in sostituzione delle tradizionali lampade ad incandescenza. Inoltre, per gli anni 2025-2026 è previsto un revamping totale con LED dell'illuminazione dei rimanenti uffici e dei magazzini.

- **BAT 6g Riduzione al minimo della decompressione della caldaia (non applicata)**;

- **BAT 6h Ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore (applicata)**

La rete di distribuzione del vapore dell'Azienda (sia i tratti di tubazione che i pezzi speciali) è realizzata in acciaio inox e coibentata al fine di ridurre la potenza termica dispersa.

- **BAT 6i Preriscaldamento dell'acqua di alimentazione - incluso l'uso di economizzatori - (applicata)**. Cfr. BAT 6e.

- **BAT 6j Sistemi di controllo dei processi (applicata)**

Tutte le macchine e le linee di produzione sono dotate di controllore logico programmabile (PLC).

L'impianto del molino è dotato di un sistema software modulare SCADA (acronimo *Supervisory Control And Data Acquisition*, lett. "controllo di supervisione e acquisizione dati") deputato al monitoraggio ed alla supervisione della rete di controllori. Analogamente anche le linee presse e confezionamento sono dotate di un sistema di supervisione SCADA. Oltre le linee anche tutti i rimanenti impianti sono dotati di sistema di supervisione e controllo delle attività produttive.

Tutte le linee di produzione sono conformi alle 4 direttrici di sviluppo (utilizzo dei dati, analytics, interazione uomo e macchina e l'interazione macchina-macchina) del Piano Industria 4.0.

- **BAT 6k Riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa (applicata)**

Nel 2023 è stata commissionata dall'Azienda all'ATLAS Copco un'indagine per identificare e quantificare le perdite di aria compressa presenti nell'impianto di distribuzione.



L'individuazione e la valutazione di tali perdite ha rappresentato la base di partenza per la valutazione dei progetti di ristrutturazione, revamping o riparazione dell'impianto di aria compressa.

Per localizzare i trafileamenti di aria compressa è stato utilizzato un sofisticato sistema di rilevazione ultrasuoni chiamato *Acoustic Camera*. Questo strumento permette di rilevare con estrema precisione le perdite di aria compressa non udibili all'orecchio umano.

A valle di tale audit è stata implementata una procedura per il monitoraggio periodico ed eliminazione perdite del sistema di aria compressa.

- *BAT 6l Riduzione delle perdite di calore tramite isolamento (applicata)*

Tutte le tubazioni della rete di distribuzione dell'energia termica sono isolate. L'Azienda effettua periodicamente interventi di sostituzione dei componenti della rete con sistemi di isolamento/coibentazione utilizzando tecnologie recenti (gruppi di isolamento per collettori).

- *BAT 6m Variatori di velocità (applicata)*

La quasi totalità dei motori di media e grossa taglia sono dotati di inverter (viti/presse, nuove UTA, centrale frigorifera ecc, compressori molino e pastificio);

- *BAT 6n Evaporazione a effetto multiplo (non applicata)*

- *BAT 6o Utilizzo dell'energia solare (non applicata)*.

La **BAT 7** consiste nell'utilizzare la BAT 7a ed una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione, al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue. L'Azienda applica la BAT 7a in quanto riutilizza le acque di raffreddamento degli impianti del ciclo produttivo. Inoltre, l'Azienda applica/non applica le seguenti tecniche di utilizzo delle acque:

- *Ottimizzazione del flusso d'acqua: L'Azienda utilizza valvole termostatiche a 2 ed a 3 vie (regolate in temperatura o in umidità relativa) al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua (BAT 7b - applicata).*
- *Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua: L'Azienda sulle linee N ed I e nel locale trafile ha installati ugelli e regolatori di pressione dell'acqua non ottimizzati (BAT 7c - non applicata).*
- *Separazione dei flussi d'acqua: I flussi d'acqua che non hanno bisogno di essere trattati (ad esempio acque di raffreddamento o acque di dilavamento non contaminate) sono separati dalle acque reflue che devono essere invece trattate, consentendo in tal modo il riciclaggio delle acque non contaminate (BAT 7d - parzialmente applicata). Le reti delle acque reflue sono separate dalle acque meteoriche, ma non è previsto il riciclaggio delle acque non contaminate.*
- *Pulitura a secco: Rimozione di quanto più materiale residuo possibile da materie prime e attrezzature prima che queste vengano pulite con liquidi, ad esempio utilizzando aria compressa, sistemi a vuoto o pozzetti di raccolta con copertura in rete (BAT 7e - applicata). La maggior parte delle apparecchiature sono pulite mediante aria compressa e la pulizia dei rulli tagliatori è effettuata a secco.*
- *Sistemi di piggaggio per condutture: Per pulire le condutture si ricorre a un sistema composto da lanciatori, ricevitori, impianti ad aria compressa e un proiettile (detto anche «pig», realizzato in plastica o miscela di ghiaccio). Le valvole in linea sono posizionate in modo da consentire al pig di passare attraverso il sistema di condutture e di separare il pro-dotto dall'acqua di lavaggio (BAT 7f - non applicabile). Le reti presenti in Azienda, essendo state realizzate negli anni '90 non sono state progettate per i passaggi dei pig.*
- *Pulizia ad alta pressione: Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar (BAT 7g - non applicata). L'Azienda pulisce principalmente i propri macchinari utilizzando una rete di aria compressa ad elevata pressione e non acqua.*
- *Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean in Place, CIP): Ottimizzazione della progettazione della CIP e misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH per dosare l'acqua calda e i prodotti chimici in quantità ottimali (BAT 7h - non applicata).*
- *Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel: Utilizzo di schiuma a bassa pressione e/o gel per pulire pareti, pavimenti e/o superfici di attrezzature (BAT 7i - non applicata).*
- *Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni: Le aree adibite alle attrezzature vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia (BAT 7j - non applicabile). L'impianto è esistente: e le relative progettazioni, effettuate anni addietro, non sono state ottimizzate in un'ottica di ottimizzare le operazioni di pulizia. Ovviamente, i requisiti di igiene sono rigidamente rispettati.*



- Pulizia delle attrezzature il prima possibile: Le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano (BAT 7k - applicata). Trattandosi di prodotti destinati al consumo umano, tutte le altre apparecchiature vengono pulite periodicamente secondo uno standard definito, ad esempio le trafle vengono pulite quotidianamente.

La **BAT 8** consiste nel ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, l'utilizzando una o una combinazione delle tecniche presenti nella Decisione (UE) 2019/2031. In particolare, l'Azienda applica:

- Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti: Rinuncia o riduzione dell'uso di prodotti chimici e/o disinfettanti pericolosi per l'ambiente acquatico, in particolare le sostanze prioritarie considerate nell'ambito della direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (1) (BAT 8a – applicata). L'Azienda non usa in prodotti chimici per la pulizia delle apparecchiature e delle linee di produzione incluse nell'elenco delle sostanze prioritarie indicate dalla direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE e ss.mm.ii.
- Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP): Raccolta e riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la CIP. Nel riutilizzare i prodotti chimici di pulizia occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare (BAT 8b – non applicabile). Considerato che il prodotto finale dell'Azienda è destinato al consumo umano i pochi prodotti chimici utilizzati non sono riciclati.
- Pulitura a secco - Cfr. BAT 7e (BAT 8c – parzialmente applicata). La pulizia dei rulli tagliatori è effettuato con apposito attrezzo ed aria compressa. La pulizia e la sanificazione delle macchine lavatrafle e delle altre apparecchiature è effettuata con idropulitrici.
- Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni - Cfr. BAT 7j (BAT 8d – non applicabile).

La **BAT 9** consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale, al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento. L'Azienda utilizza i seguenti refrigeranti:

- R513a e R134a per le macchine frigorifere, entrambi i refrigeranti presentano un Ozone Depletion Potential (ODP) pari a 0 ed un basso valore del Global Warming Potential (GWP) rispettivamente di 631 e 573 (parzialmente applicata).
- Nell'Azienda è installata una cella frigorifera destinata alla conservazione delle uova con 2 unità motocondensanti nei cui evaporatori marca Zanotti è utilizzato il fluido R449A, il quale presenta un Ozone Depletion Potential (ODP) pari a 0 ed un alto valore del GWP pari a 1397 (parzialmente applicata).

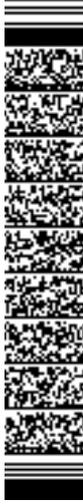
La **BAT 10** consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate nella Decisione (UE) 2019/2031, al fine di aumentare l'efficienza delle risorse. In particolare, l'Azienda effettua:

- l'uso dei residui: i residui della fase di molitura vengono utilizzati come mangimi per il mercato zootecnico (BAT 10b - applicata);

La **BAT 11** consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue, al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua. Tale BAT **non è applicabile** dall'Azienda in quanto l'impianto è esistente con una configurazione del sistema di raccolta delle acque reflue non concepito per l'inserimento di un deposito temporaneo delle acque reflue.

La **BAT 12** consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito, al fine di ridurre le emissioni nelle acque. Come descritto nel § 8.4 (impianto di depurazione) l'Azienda effettua:

- il processo di equalizzazione per gli scarichi delle acque nere (BAT 12a – applicata). Nel sistema di smaltimento delle acque reflue l'Azienda ha installata una vasca di omogenizzazione a monte dell'impianto di depurazione (cfr. § 8.4).
- il processo di neutralizzazione per gli scarichi delle acque nere (BAT 12b – non applicata). L'Azienda non applica processi di neutralizzazione con prodotti chimici nel suo ciclo depurativo.



- il processo di separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria per gli scarichi delle acque nere (BAT 12c – **applicata**). L'Azienda ha una vasca di sedimentazione primaria a valle della rete di smaltimento dei reflui delle lavatrafile nonché nell'impianto di depurazione delle acque reflue sono state installate vasche di sedimentazione primaria e secondaria. Inoltre, nell'impianto di depurazione è installata una griglia a cestello per la filtrazione grossolana dei reflui (cfr. § 8.4).
 - *Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana (BAT 12d – applicata)*. Nell'impianto di depurazione biologico dell'Azienda è presente una vasca di ossidazione per il trattamento delle acque reflue (cfr. § 8.4).
 - Nitrificazione e/o denitrificazione (BAT 12e – **applicata**). cfr. § 8.4.
 - Nitrificazione parziale – Ossidazione anaerobica dell'ammonio (BAT 12f – **non applicata**).
 - Recupero del fosforo come struvite (BAT 12g – **non applicata**).
 - Precipitazione (BAT 12h – **non applicata**).
 - Rimozione biologica del fosforo intensificata (BAT 12i – **non applicata**).
 - Coagulazione e flocculazione (BAT 12j – **applicata**). - cfr. § 8.4.
 - Sedimentazione (BAT 12k – **applicata**) cfr. § 8.4.
 - Filtrazione - ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione (BAT 12l – **applicata**) cfr. § 8.4.
 - Flottazione (BAT 12m – **applicata**) cfr. § 8.4.
- I livelli di emissione associati alle BAT 12 (tabella 1) per le acque indicate nella Decisione (UE) 2019/2031 non si applicano agli scarichi delle acque reflue dell'Azienda in quanto quest'ultima, come già precedentemente esplicitato, utilizza come recapito finale la rete fognaria consortile dell'ASI e non direttamente un corpo idrico superficiale. Tra l'altro, come precisato dalla direttiva, i BAT-AEL in ogni caso non si applicano alle emissioni prodotte dalla macinatura dei cereali.

La **BAT 13** stabilisce la necessità di predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, un piano di gestione del rumore. Questo piano deve includere:

- Un protocollo contenente azioni e scadenze;
- Un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore;
- Un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze;
- Un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.

La direttiva specifica che la BAT 13 è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i ricettori sensibili è probabile e/o comprovato. I risultati della Valutazione di Impatto Acustico hanno comprovato l'esistenza di un superamento del limite assoluto di immissione nel punto ricettore P.07 durante il periodo notturno. Pertanto, in virtù di questi risultati oggettivi e misurati:

- La condizione di applicabilità della BAT 13 è ora pienamente soddisfatta (**applicata**) e questa BAT diventa integralmente e urgentemente applicabile allo stabilimento.
- L'azienda è disponibile e intende sviluppare e attuare un concreto programma di miglioramento delle performance acustiche. Questo programma sarà di fatto il "piano di gestione del rumore" richiesto dalla BAT 13. Esso includerà, in maniera strutturata:
 - Protocolli di Azione e Scadenze: Saranno definite azioni specifiche, responsabilità e tempistiche per affrontare le non conformità notturne.
 - Monitoraggio Rafforzato: Il protocollo di monitoraggio esistente verrà integrato e rafforzato per includere un monitoraggio più frequente e mirato dei punti critici (P.01, P.02, P.04, P.05 e P.07) nel periodo notturno, al fine di verificare l'efficacia delle misure attuate.
 - Programma di Riduzione del Rumore: Verrà implementato un programma dettagliato per identificare ulteriormente le fonti specifiche del rumore notturno responsabile dei superamenti (anche attraverso indagini acustiche interne più approfondite), caratterizzarne i contributi e applicare le misure di prevenzione e/o riduzione più efficaci.

La **BAT 14** si concentra sulle tecniche concrete per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore. La sua applicazione si articola su diversi elementi:

- BAT 14A – Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici:
 - Stato attuale: **non applicabile**, in quanto l'impianto produttivo è esistente e la rilocalizzazione delle apparecchiature o degli edifici non è fattibile per mancanza di spazio e/o costi eccessivi.
 - Prospettiva futura: Questa BAT rimane **non applicabile** per le ragioni strutturali esposte. Tuttavia, il principio di "ubicazione adeguata" sarà preso in considerazione nella progettazione di eventuali future nuove installazioni o importanti modifiche impiantistiche, posizionando le sorgenti più rumorose in aree che minimizzano la propagazione verso i ricettori sensibili.
- BAT 14B – Misure operative:
 - Stato attuale (**applicata**): Alcune misure sono già implementate (es. ispezione e manutenzione rafforzate come parte della certificazione ISO 14001, utilizzo di personale esperto).
 - Prospettiva futura e azioni concrete: Data la non conformità notturna, queste misure operative assumeranno un ruolo cruciale e verranno rafforzate e rese cogenti all'interno del nuovo piano di gestione del rumore:
 - Ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature: Il programma di manutenzione sarà specificamente mirato alle sorgenti acustiche identificate come responsabili dei superamenti notturni (es. UTA, compressori, molini), con verifiche e interventi preventivi per minimizzare il rumore.
 - Chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile: Verranno implementate procedure operative che impongano la chiusura costante di tutte le aperture (porte, finestre, lucernari) degli ambienti rumorosi durante le ore notturne e in direzione dei ricettori.
 - Misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione: Verranno implementate o rafforzate procedure per minimizzare il rumore generato durante le manutenzioni, specialmente se effettuate in orari sensibili.
- BAT 14C – Apparecchiature a bassa rumorosità:
 - Stato attuale (**non applicata**);
 - Prospettiva futura: Sebbene la sostituzione immediata di tutte le apparecchiature esistenti possa non essere economicamente o tecnicamente fattibile, l'azienda si impegna a considerare prioritariamente l'acquisizione di nuove apparecchiature o la sostituzione di quelle obsolete con modelli a bassa rumorosità nelle future pianificazioni di investimento e ammodernamento degli impianti.
- BAT 14D – Apparecchiature per il controllo del rumore:
 - Stato attuale (**applicata**): Alcuni di questi interventi sono già presenti (es. pannellatura fonoassorbente su compressori e ventilatori).
 - Prospettiva futura e azioni concrete: In virtù delle non conformità notturne, l'applicazione di queste tecniche verrà intensificata e mirata:
 - Fono riduttori: Verranno installati o potenziati fono riduttori su bocche di scarico, camini, ventilatori e condotte aeree che contribuiscono ai superamenti notturni.
 - Isolamento e Confinamento delle apparecchiature: Si valuterà l'incremento dell'isolamento acustico di singoli macchinari o di gruppi di essi, anche mediante la realizzazione di box o cabine acustiche.
 - Insonorizzazione degli edifici: Si procederà al miglioramento dell'isolamento acustico delle facciate degli edifici o di specifiche aree che costituiscono vie di propagazione preferenziali per il rumore aziendale.
- BAT 14E – Abbattimento del rumore (Barriera):
 - Stato attuale: **non applicata**
 - Prospettiva futura e azioni concrete: Data la non conformità al ricettore sensibile (P.07) e in diversi punti al confine, l'installazione di barriere acustiche diviene una misura chiave del piano di risanamento. Verrà eseguita una progettazione acustica dettagliata per posizionare e dimensionare barriere fonoassorbenti/fonoisolanti che massimizzino l'attenuazione del rumore tra le sorgenti e i ricettori sensibili, garantendo un'efficacia comprovata in particolare durante le ore notturne.

In sintesi, l'azienda De Matteis Agroalimentare S.p.A. riconosce l'importanza di allineare le proprie performance acustiche alle prescrizioni delle BAT e alla normativa vigente. Le non conformità rilevate fungono da stimolo per un'azione proattiva, e il futuro programma di miglioramento sarà implementato in piena coerenza con i principi e le tecniche delineate nelle BAT 13 e 14, al fine di raggiungere e mantenere la piena conformità acustica.



La **BAT 15** consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati nella Decisione (UE) 2019/2031, *al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori*. Nel caso in esame, l'Azienda:

- è posizionata in un'area industriale;
- non ha nel suo ciclo produttivo emissioni moleste di odori;

Pertanto, la BAT 15 **non è applicata** dall'Azienda in quanto presso i ricettori sensibili non sono mai stati avvertiti disturbi provocati da odori molesti emessi dal ciclo produttivo.

La **BAT 27** consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche specificate nella BAT 6 e nel raffreddare i prodotti ortofrutticoli prima del surgelamento, al fine di aumentare l'efficienza energetica. Nel caso specifico, l'Azienda non ha alcun processo di surgelamento di prodotti ortofrutticoli. Pertanto, la BAT 27 **non è applicabile** per tale aspetto. Per quanto riguarda le conclusioni sulle BAT, come già precedentemente esplicitato (cfr § 4) il ciclo produttivo dell'Azienda è caratterizzato da due fasi in serie: la molitura (macinatura di cereali) e la pastificazione (produzione di amidi), fasi entrambe trattate nelle citate conclusioni della Decisione (UE) 2019/2031. Pertanto, l'Azienda applica tali conclusioni alle due fasi come se esse fossero distinte tra loro.

Macinatura di cereali – conclusioni BAT § 8 Decisione (UE) 2019/2031

Efficienza Energetica

Le tecniche generali volte a migliorare l'efficienza energetica sono illustrate nella sezione 1.3 delle conclusioni delle BAT. Il livello indicativo di prestazione ambientale suggerito dalla BAT è riportato nella tabella 12.

Tabella 1 - Livello indicativo di prestazione ambientale consumi energetici fase di macinatura	
Unità	Consumo specifico (media annua)
MWh/tonnellata di prodotti	0,05 – 0,13

Il confronto tra i consumi specifici effettivi dell'Azienda e quelli di riferimento delle BAT per il processo di macinatura dei cereali è riportato nel § 10.

Emissioni in atmosfera

Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di p.t, la BAT 28 suggerisce l'installazione di filtri a maniche. I filtri a maniche, detti anche «a tessuto», sono costituiti da un tessuto o da un feltro poroso attraverso il quale si fanno transitare i gas per rimuovere le particelle. L'uso di un filtro a maniche richiede la scelta di un tessuto adatto alle caratteristiche degli scarichi gassosi e alla temperatura massima di esercizio.

Il livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri totali (p.t.) provenienti dalla macinatura di cereali è riportato nella tabella 13.

Tabella 2 - Livello indicativo di prestazione ambientale emissioni in atmosfera fase di macinatura	
Parametro	Unità
P.t	Mg/Nm ³
BAT-AEL (media nel periodo di campionamento) ≤2-5	

Il confronto tra il livello effettivo delle emissioni dell'Azienda nella fase di molitura e quello di riferimento delle BAT è riportato nel § 9.

Produzione di amidi – conclusioni BAT § 12 Decisione (UE) 2019/2031

Efficienza Energetica



Le tecniche generali volte a migliorare l'efficienza energetica sono illustrate nella sezione 1.3 delle conclusioni sulle BAT. Il livello indicativo di prestazione ambientale è presentato nella tabella 14.

Tabella 3 – Livello indicativo di prestazione ambientale consumi energetici per la fase di pastificazione	
Lavorazione del grano e/o granoturco per la produzione di amido naturale in combinazione con amido idrolizzato e/o modificato	MWh/tonnellata di materie prime 1,1 – 3,9

La quantità di materie prime si riferisce al tonnellaggio lordo. A vantaggio di sicurezza per la determinazione degli indicatori di prestazione ambientale riferiti alle materie prime, si farà riferimento al tonnellaggio di grano in ingresso.

Il confronto tra i consumi specifici effettivi di energia dell'Azienda e quelli di riferimento delle BAT per il processo di pastificazione è riportato nel § 10.

Consumo di acqua e scarico delle acque reflue

Le tecniche generali volte a ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue sono illustrate nella sezione 1.4 delle conclusioni sulle BAT. I livelli indicativi di prestazione ambientale sono presentati nella tabella 15.

Tabella 4 – Livello indicativo di prestazione ambientale consumi di acqua per la fase di pastificazione	
Lavorazione del grano e/o granoturco per la produzione di amido naturale in combinazione con amido idrolizzato e/o modificato	m ³ /tonnellata di materie prime 1,1 – 3,9

Il confronto tra i consumi specifici effettivi di acqua dell'Azienda e quelli di riferimento delle BAT per il processo di pastificazione è riportato nei § 7 e § 8.

Emissioni in atmosfera

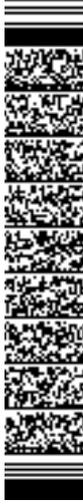
Le tecniche generali volte a migliorare l'efficienza energetica sono illustrate nella sezione 1.3 delle conclusioni sulle BAT. Il livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri totali (p.t.) provenienti dalla fase di pastificazione è riportato nella tabella 16.

Tabella 5 - Livello indicativo di prestazione ambientale emissioni in atmosfera per la fase di pastificazione BAT-AEL	
Parametro	Unità (media del periodo di campionamento)
p.t	mg/Nm ³ Impianti nuovi <2-5 Impianti esistenti <2-10

Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri totali provenienti dall'essiccazione di amidi, proteine e fibre, la BAT 34 consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

- Tecnica a: Filtro a maniche.
- Tecnica b: Ciclone: Sistema di controllo delle p.t basato sulla forza centrifuga, per mezzo della quale le particelle più pesanti sono separate dal gas vettore
- Tecnica c: Scrubber a umido: Elimina gli inquinanti gassosi o il particolato da un flusso di gas mediante il trasferimento massico a un solvente liquido, spesso acqua o una soluzione acquosa. Può comportare una reazione chimica (ad esempio in uno scrubber con soluzione acida o alcalina). In alcuni casi i composti possono essere recuperati dal solvente.

Il confronto tra il livello effettivo delle emissioni dell'Azienda nella fase di molitura e quello di riferimento delle BAT è riportato nel § 9.



B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Tabella 12 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

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

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

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

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

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

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

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

- Dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- Ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
- Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;
- Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.

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

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

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della DE MATTEIS AGROALIMENTARE S.P.A. sono previsti 5 punti di scarico finale in fognatura (1B, 2B, 3B, 4B e 1N), ubicati all'esterno del lotto in prossimità della viabilità interna dell'Area ASI.

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

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

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

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Flumeri e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Scafati;

Come anticipato il Comune di Flumeri risulta provvisto del Piano di Zonizzazione Acustica comunale, pertanto, la ditta deve garantire il rispetto dei valori limite, riportati nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, art. 2 (tabella B), art. 3 (tabella C)

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

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

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di

impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

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

B.5.4 Suolo

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

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di

Flumeri (AV), alla Provincia di Avellino e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato Allegato Y.2 – Piano di Monitoraggio e Controllo.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione del 31/01 dell'anno successivo alle comunicazioni, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Flumeri (AV) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

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

B.5.7 Prevenzione incidenti

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

B.5.8 Gestione delle emergenze

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

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

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

REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto

Indice	Revisione	Data	Disegno

GRUPPO Group SA1	DISEGNI DI RIFERIMENTO N°: Reference drawing -----	SCALA DISEGNO: Drawing Scale	-	
		SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale	-	
Schede F		SOSTITUISCE IL NUM. Replaces Number	----	
		VERIFICATO: Drawn by	lug. 2025	G.F.
		VERIFICATO: Checked by	lug. 2025	G.F.
		APPROVATO: Approved	lug. 2025	G.F.
COMMESSA: Job 25.020	LOCALITA': Locality FLUMERI (AV)	DISEGNO N°: Drawing N°	REV.	
		25.020.SA1.AIA-014	0	



REGIONE CAMPANIA

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

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	GRANO	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase M - Moltura	Solido	-	-	-	2024	144.505,29	t/a
2	SEMOLA da molino	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	89.812,82	t/a
3	SEMOLA da forniture	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	74.056,42	t/a
4	Peperoncino in polvere	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	0	t/a
5	Vitamine	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	Fase P -	Solido	-	-	-	2024	15,31	t/a

¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;
² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frase R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.
³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);
⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);
⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
		<input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Pastificazione							
6	Pomodoro	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	40,31	t/a
7	Spinaci	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	22,58	t/a
8	Fibre d'avena	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	14,07	t/a
9	Sale	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	0,30	t/a
10	Farro	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	230,74	t/a
11	E471	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	0	t/a
12	Mix saraceno e quinoa	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Solido	-	-	-	2024	0	t/a
13	Misto uovo pastorizzato	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti	Fase P - Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	590,11	t/a

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
14	Bianco uovo pastorizzato	<input checked="" type="checkbox"/> ms <input type="checkbox"/> np <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	mobili <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P – Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	87,20	t/a
15	Purea zucche	<input type="checkbox"/> np <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	mobili <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	0	t/a
16	Purea zucchine	<input type="checkbox"/> np <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	mobili <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	0	t/a
17	Purea carote	<input type="checkbox"/> np <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	mobili <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	0	t/a
18	Nero di seppia	<input type="checkbox"/> np <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	mobili <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	-	-	-	2024	0	t/a
19	Sanificante	<input type="checkbox"/> np <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	mobili <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase P - Pastificazione	Liquido	Deogen	EUH031	Sodio	2024	0,11	t/a
20	Film	<input type="checkbox"/> np <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	mobili <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase C - Confezionamento	Solido	-	-	-	2024	1,71	t/a
21	Astucci	<input type="checkbox"/> np <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	mobili <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase C - Confezionamento	Solido	-	-	-	2024	0,94	t/a

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
22	Cartoni	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase C - Confezionamento	Solido	-	-	2024	12,55	t/a	
23	Etichette cartoni e confezioni	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase C - Confezionamento	Solido	-	-	2024	0,038	t/a	
24	Foil	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Fase C - Confezionamento	Solido	-	-	2024	0	pz	

REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto

Indice	Revisione	Data	Disegno

GRUPPO Group SA1	DISEGNI DI RIFERIMENTO N°: Reference drawing -----	SCALA DISEGNO: Drawing Scale	-	
		SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale	-	
Schede G		SOSTITUISCE IL NUM. Replaces Number	----	
		VERIFICATO: Drawn by	lug. 2025	G.F.
		VERIFICATO: Checked by	lug. 2025	G.F.
		APPROVATO: Approved	lug. 2025	G.F.
COMMESSA: Job 25.020	LOCALITA': Locality FLUMERI (AV)	DISEGNO N°: Drawing N° 25.020.SA1.AIA-015	REV. 0	

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	114.401	-	357,50	-
Pozzo				
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo,ecc.)				

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

REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto

Regione Campania
Data: 04/07/2025 15:05:28

Indice	Revisione	Data	Disegno
--------	-----------	------	---------

GRUPPO

Group

SA1

DISEGNI DI RIFERIMENTO N°:

Reference drawing

SCALA DISEGNO:

Drawing Scale

-

SCALA PLOTTAGGIO:

Plot scale

-

Schede H

SOSTITUISCE IL NUM.

Replaces Number

VERIFICATO:

Drawn by

lug. 2025

G.F.

VERIFICATO:

Checked by

lug. 2025

G.F.

APPROVATO:

Approved

lug. 2025

G.F.

COMMESSA:

Job **25.020**

LOCALITA':

Locality **FLUMERI (AV)**

DISEGNO N°:

Drawing N°

25.020.SA1.AIA-016

REV.

0



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N° 5

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI											
N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato			Metodo di valutazione ⁶			Impianti/-fasi di trattamento ⁵	
				Anno di riferimento	Portata media m ³ /g	m ³ /a					
1B	Acque di lavaggio delle trafile	Discontinuo	Fognatura consortile – Collettore Acque Bianche	-	67,2	21.494	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	S	Impianto di depurazione mobile
	Acque nere	Discontinuo		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	S	
1N	Acque nere	Discontinuo	Fognatura consortile – Collettore Acque Nere	-	-	-	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	S	-

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

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

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

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

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

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



Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE									
.....									
Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC									
Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa			Unità di misura			
6.4.b	1B	Azoto totale (N) Fosforo totale (P) Cloruri totale (Cl) Cianuri totali (CN) Fluoruri totali (F) Carbonio Organico totale espresso come COD Carbonio Organico totale espresso come BOD ₅ Sostanze organiche clorurate Metalli e composti	/	/	/	/	/	/	/
	1N		/	/	/	/	/	/	/

Presenza di sostanze pericolose ⁸	
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.	<input checked="" type="checkbox"/> SI

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

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra ⁹ .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

⁷ - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato 1 al D.Lgs.59/05.

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

⁹ - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.



Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1B	Acque meteoriche di dilavamento piazzale esterno e acque meteoriche di copertura del magazzino prodotti finiti	30.076,70 (coperture) + 23.744,26 (piazzali)	Fognatura consortile - Collettore Acque Bianche	D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B	Impianto di depurazione mobile
2B	Acque meteoriche di dilavamento strade e piazzali alle spalle del molino e acque meteoriche di copertura dei depositi e dei magazzini alle spalle del molino. Acque meteoriche di dilavamento di parte di strade e piazzali e parte delle acque meteoriche di copertura del manufatto acquisito nel 2018 (cfr. D.D. AIA n. 26 del 14/06/18)	3.823,86 (coperture) + 3.969,67 (piazzali)		D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B	-
3B	Acque meteoriche di dilavamento di parte di strade e piazzali e parte delle acque meteoriche di copertura del manufatto acquisito nel 2018 (cfr. D.D. AIA n. 26 del 14/06/18)	96,20 (coperture) + 1.463,59 (piazzali)		D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B	-
4B	Acque meteoriche di dilavamento di parte di strade e piazzali e parte delle acque meteoriche di copertura del manufatto acquisito nel 2018 (cfr. D.D. AIA n. 26 del 14/06/18)	1.786,06 (coperture) + 6.984,22 (piazzali)		D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B	-
DATI SCARICO FINALE					

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



Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECIETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE / FIUME)			
Nome			
Sponda ricevente lo scarico ¹⁰	<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra	
Stima della portata (m ³ /s)	Minima		
	Media		
	Massima		
Periodo con portata nulla ¹¹ (g/a)			

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)			
Nome			
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra	
Portata di esercizio (m ³ /s)			
Concessionario			

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

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	Consorzio ASI (Collettore consortile)

¹⁰ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.
¹¹ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Allegati alla presente scheda

Allegato T - Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici _ Stato di Fatto ¹² .	T
Allegato T.1 - Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici _ Stato di Progetto ¹³	T.1
Allegato Y.1 – Relazione tecnica IPPC	Y.1

Eventuali commenti

- ¹² - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.
- ¹³ - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.



REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto

Indice	Revisione	Data	Disegno

GRUPPO Group SA1	DISEGNI DI RIFERIMENTO N°: Reference drawing -----	SCALA DISEGNO: Drawing Scale	-	
		SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale	-	
Schede I		SOSTITUISCE IL NUM. Replaces Number	----	
		VERIFICATO: Drawn by	lug. 2025	G.F.
		VERIFICATO: Checked by	lug. 2025	G.F.
		APPROVATO: Approved	lug. 2025	G.F.
COMMESSA: Job 25.020	LOCALITA': Locality FLUMERI (AV)	DISEGNO N°: Drawing N°	REV.	
		25.020.SA1.AIA-017	0	



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I.1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione	50,74	-	P3a	02.03.01	Non pericoloso	Liquido	D8 - D9	-
Scarti inutilizzati per consumo o trasformazione	-	-	P2 - P3	02.03.04	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R13	-
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	3,24	-	C1 - C2 - C3 C4 - U - G	08.03.18	Non pericoloso	Solido	D10	-

¹ - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i., bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.

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

³ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁴ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

Sezione. I.1 – Tipologia del rifiuto prodotto									
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche	
	t/anno	m ³ /anno							
Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	0,84	-	C1 – C2 – C3 C4	08.04.10	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14	-	
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1,93	-	G	13.02.08*	Pericoloso	Liquido	R13	HP 4, HP 5, HP 7, HP 14	
Imballaggi di carta e cartone	446,77	-	C1 - P2 – C2 C3 – C4 - U - G	15.01.01	Non pericoloso	Solido	R3-R13	-	
Imballaggi di plastica	150,98	-	C1 – C3 – C4 - G	15.01.02	Non pericoloso	Solido	R3-R13	-	
Imballaggi di legno	-	-	C3 – C4 – G	15.01.03	Non pericoloso	Solido	R3-R13	-	
Imballaggi in materiali misti	107,06	-	P1 – C1 – C2 C4 – U – G	15.01.06	Non pericoloso	Solido	R3-R13	-	
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2,15	-	G	15.01.10*	Pericoloso	Solido	D9	HP 14	
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi,	0,98	-	M3 – P4 – C1 – G	15.02.02*	Pericoloso	Solido	D10	HP 4, HP 5, HP 6, HP 8	

Sezione. I.1 – Tipologia del rifiuto prodotto										
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche		
	t/anno	m ³ /anno								
contaminati da sostanze pericolose Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	2,28	-	M3 – P4 – C1 – G	15.02.03	Non pericoloso	Solido	D10	-		
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209-160212	-	-	U-G	16.02.13*	Pericoloso	Solido	D9	HP 4, HP 5, HP 6, HP 7, HP 8		
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	49,68	-	U-G	16.02.14	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R4-R13	-		
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso	-	-	U-G	16.02.15*	Pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R4-R13	HP 4, HP 5, HP 6, HP 7, HP 8		
Componenti rimossi da apparecchiature diversi da quelli di cui	8,58	-	U-G	16.02.16	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R4-R13	-		

Sezione. I.1 – Tipologia del rifiuto prodotto									
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche	
	t/anno	m ³ /anno							
alla voce 16 02 15									
Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	1,02	-	P2 – P3	16.03.04	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14	-	
Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	0,16	-	U	16.05.05	Non pericoloso	Liquido	D15-D13-D14		
Batterie al piombo	-	-	G	16.06.01*	Pericoloso	Solido	D15-D13-D14	HP 10	
Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	0,01	-	U – G	16.06.04	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14	-	
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	7,95	-	G	16.10.02	Non pericoloso	Liquido	D8	-	
Plastica	9,09	-	G	17.02.03	Non pericoloso	Solido	R3	-	
Ferro e acciaio	55,49	-	G	17.04.05	Non pericoloso	Solido	R4	-	
Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	-	-	U – G	17.04.11	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R4-R13	-	
Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	5,62	-	G	17.06.04	Non pericoloso	Solido	D15	-	
Tubi fluorescenti ed	0,22	-	U – G	20.01.21*	Pericoloso	Solido	D10	-	

Sezione. I.1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
altri rifiuti contenenti mercurio								
Fanghi delle fosse settiche	-	-	G	20.03.04	Non pericoloso	Liquido	D15-D13-D14	HP 4, HP 5, HP 6, HP 7, HP 8
Rifiuti ingombranti	0,22	-	U – G	20.03.07	Non pericoloso	Solido	D15-D13-D14 R3-R4-R13	-

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi Mg/anno	Non pericolosi Mg/anno						
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione	-	50,74	Vasca	Zona V	8	Deposito temporaneo	D8 - D9	02.03.01
Scarti inutilizzati per consumo o trasformazione	-	-	Contenitori	Zona E	1 cad.	Deposito temporaneo	D15-D13-D14 R3-R13	02.03.04

⁵ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵		
	Pericolosi Mg/anno	Non pericolosi Mg/anno m ³ /anno								
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	-	3,24	Carton box su pedane	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D10	08.03.18		
Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	-	0,84	Contenitori metallici	Zona B	2	Deposito temporaneo	D15-D13-D14	08.04.10		
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1,93	-	Fusti di sicurezza	Zona C	0,2 cad.	Deposito temporaneo	R13	13.02.08*		
Imballaggi di carta e cartone	-	446,77	Cassoni scarrabili	Zona A e G	120	Deposito temporaneo	R3-R13	15.01.01		
Imballaggi di plastica	-	150,98	Cassoni scarrabili	Zona E	60	Deposito temporaneo	R3-R13	15.01.02		
Imballaggi di legno	-	-	Cassoni scarrabili	Zona A	60	Deposito temporaneo	R3-R13	15.01.03		
Imballaggi in materiali misti	-	107,06	Cassoni scarrabili	Zona A	60	Deposito temporaneo	R3-R13	15.01.06		
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2,15	-	Cassoni scarrabili	Zona A	60	Deposito temporaneo	D9	15.01.10*		

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵		
	Pericolosi Mg/anno	Non pericolosi Mg/anno m ³ /anno								
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,98	-	Carton box su pedane	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D10	15.02.02*		
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	-	2,28	Carton box su pedane	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D10	15.02.03		
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209-160212	-	-	Carton box su pedane	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D9	16.02.13*		

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵		
	Pericolosi Mg/anno	Non pericolosi Mg/anno m ³ /anno								
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	-	49,68	Carton box su pedane	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D15-D13-D14 R3-R4-R13	16.02.14		
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso	-	-	Carton box su pedane	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D15-D13-D14 R3-R4-R13	16.02.15*		
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	-	8,58	Carton box su pedane	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D15-D13-D14 R3-R4-R13	16.02.16		
Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	-	1,02	Contentitori	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D15-D13-D14	16.03.04		
Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	-	0,16	Contentitori in pressione	Zona C	0,2 cad.	Deposito temporaneo	D15-D13-D14	16.05.05		
Batterie al piombo	-	-	Contentitori	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D15-D13-D14	16.06.01*		
Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	-	0,01	Contentitori	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D15-D13-D14	16.06.04		

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵		
	Pericolosi	Non pericolosi								
	Mg/anno	Mg/anno							m ³ /anno	m ³ /anno
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	-	7,95	-	Zona V	1 cad.	Deposito temporaneo	D8	16.10.02		
Plastica	-	9,09	-	Zona A	30	Deposito temporaneo	R3	17.02.03		
Ferro e acciaio	-	55,49	-	Zona A	60	Deposito temporaneo	R4	17.04.05		
Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	-	-	-	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D15-D13-D14 R3-R4-R13	17.04.11		
Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	-	5,62	-	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D15	17.06.04		
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,22	-	-	Zona B	1 cad.	Deposito temporaneo	D10	20.01.21*		
Fanghi delle fosse settiche	-	-	-	Zona V	8	Deposito temporaneo	D15-D13-D14	20.03.04		

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento					
Codice CER ⁶	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento ⁷	Tipo di smaltimento ⁸
		Mg/anno	m ³ /anno		
02.03.01	Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione	50,74	-	Ditta autorizzata	D8 - D9
02.03.04	Scarti inutilizzati per consumo o trasformazione	-	-	Ditta autorizzata	D15-D13-D14
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	3,24	-	Ditta autorizzata	D10
08.04.10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	0,84	-	Ditta autorizzata	D15-D13-D14
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2,15	-	Ditta autorizzata	D9
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,98	-	Ditta autorizzata	D10
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	2,28	-	Ditta autorizzata	D10
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209-160212	-	-	Ditta autorizzata	D9
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	49,68	-	Ditta autorizzata	D15-D13-D14
16.02.15*	Componenti rimossi da	-	-	Ditta autorizzata	D15-D13-D14

⁶ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁷ - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).

⁸ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento					
Codice CER ⁶	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento ⁷	Tipo di smaltimento ⁸
		Mg/anno	m ³ /anno		
	apparecchiature fuori uso				
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	8,58	-	Ditta autorizzata	D15-D13-D14
16.03.04	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	1,02	-	Ditta autorizzata	D15-D13-D14
16.05.05	Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	0,16	-	Ditta autorizzata	D15-D13-D14
16.06.01*	Batterie al piombo	-	-	Ditta autorizzata	D15-D13-D14
16.06.04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	0,01	-	Ditta autorizzata	D15-D13-D14
16.10.02	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	7,95	-	Ditta autorizzata	D8
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	-	-	Ditta autorizzata	D15-D13-D14
17.06.04	Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	5,62	-	Ditta autorizzata	D15
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,22	-	Ditta autorizzata	D10
20.03.04	Fanghi delle fosse settiche	-	-	Ditta autorizzata	D15-D13-D14

Sezione I.4 - Operazioni di recupero							
Codice CER ⁹	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		Mg/anno	m ³ /anno				Si/No
02.03.04	Scarti inutilizzati per consumo o trasformazione	-	-	Ditta autorizzata	R3-R13	-	-
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1,93	-	Ditta autorizzata	R13	-	-
15.01.01	Imballaggi di carta e cartone	446,77	-	Ditta autorizzata	R3-R13	-	-
15.01.02	Imballaggi di plastica	150,98	-	Ditta autorizzata	R3-R13	-	-
15.01.03	Imballaggi di legno	-	-	Ditta autorizzata	R3-R13	-	-
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	107,06	-	Ditta autorizzata	R3-R13	-	-
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	49,68	-	Ditta autorizzata	R3-R4-R13	-	-
16.02.15*	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso	-	-	Ditta autorizzata	R3-R4-R13	-	-
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	8,58	-	Ditta autorizzata	R3-R4-R13	-	-
17.02.03	Plastica	9,09	-	Ditta autorizzata	R3	-	-
17.04.05	Ferro e acciaio	55,49	-	Ditta autorizzata	R4	-	-
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla	-	-	Ditta autorizzata	R3-R4-R13	-	-

⁹ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

voce 17 04 10

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti¹⁰		Estremi Allegato
Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose		V
.....		Y....

Eventuali commenti

¹⁰ - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.

REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Indice	Revisione	Data	Disegno

GRUPPO Group SA1	DISEGNI DI RIFERIMENTO N°: Reference drawing -----	SCALA DISEGNO: Drawing Scale	-	
		SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale	-	
Schede L		SOSTITUISCE IL NUM. Replaces Number	----	
		VERIFICATO: Drawn by	lug. 2025	G.F.
		VERIFICATO: Checked by	lug. 2025	G.F.
		APPROVATO: Approved	lug. 2025	G.F.
COMMESSA: Job 25.020	LOCALITA': Locality FLUMERI (AV)	DISEGNO N°: Drawing N°	REV.	
		25.020.SA1.AIA-018	0	



SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA

NOTE DI COMPILAZIONE

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

- a) i punti di emissione relativi ad attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i. (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3Mw, ecc...);
 - b) i punti di emissione relativi ad attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
 - c) i punti di emissione relativi ad attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale), ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
 - d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.
- Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. **Per i soli punti di emissione appartenenti alla categoria d)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° c\amino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Tipologia	Inquinanti				
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz.to ⁹	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
E1	Autorizzato	Molitura M1	Fossa ricezione grano	FT	21.267	-	Polveri	6.29	100.275	8	5	-
E2	Autorizzato	Molitura M1	Fossa ricezione grano	FT	21.475	-	Polveri	6.54	79.840	8	5	-
E3	Autorizzato	Molitura M1	Prepulitura grano	FT	14.558	-	Polveri	2.78	30.033	8	5	-
E4	Autorizzato	Molitura M2	Pulitura grano	FT	9.396	-	Polveri	1.02	9.565	8	5	-
E5	Autorizzato	Molitura M2	Decorticatrice	FT	1.372	-	Polveri	0.82	17.284	8	5	-
E6	Autorizzato	Molitura M2	Prima Pulitura grano	FT	13.016	-	Polveri	0.59	7.675	8	5	-
E7	Autorizzato	Molitura M3	Impianto pneumatico molino	FT	27.955	-	Polveri	0.55	14.607	8	5	-
E8	Autorizzato	Molitura M3	Impianto pneumatico sottoprodotti	FT	2.628	-	Polveri	0.49	1.237	8	5	-
E9	Autorizzato	Molitura M4	Aspirazione Silos semole	FT	2.603	-	Polveri	0.51	1.270	8	5	-

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

² - Indicare la posizione amministrativa dell' impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata.

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

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

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

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso di nuove installazioni, la portata stimata.

⁸ - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NOx occorre indicare nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi. Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato

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

¹⁰ - Indicare i valori limite (o range) previsti dalla normativa nazionale, Bref o Bat Conclusion.

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° c\amino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Tipologia	Dati emissivi ⁸			Limiti ¹⁰	
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz.to ⁹	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
E10	Autorizzato	Molitura M4	Raffreddatore e cubettatrice	FT	4.524	-	Polveri	2.35	10.411	8	5	-
E14	Autorizzato	Molitura M4	Aspirazione Silos semole e sottoprodotto	FT	8.125	-	Polveri	3.67	17.968	8	5	-
E15	Autorizzato	Molitura M3	Impianto pneumatico molino	FT	19.882	-	Polveri	0.54	10.138	8	5	-
E16	Autorizzato	Molitura M1	Prepulitura grano	FT	5.737	-	Polveri	4.25	23.980	8	5	-
E17	Autorizzato	Molitura M2	Pulitura grano	FT	14.335	-	Polveri	0.58	8.205	8	5	-
E18	Autorizzato	Molitura M4	Raffreddatore e cubettatrice 2	FT	4.252	-	Polveri	0.58	2.203	8	5	-
E22	Autorizzato	Molitura M4	Stazione intermedia 1 mulino	FT	2.858	-	Polveri	1.53	4.311	24	5	-
E23	Autorizzato	Molitura M4	Stazione intermedia 2 mulino	FT	1.971	-	Polveri	0.94	1.548	24	5	-
E24	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos semole 10	FT	1.627	-	Polveri	0.78	1.117	24	10	-
E25	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos semole 11	FT	2.028	-	Polveri	0.85	1.542	24	10	-
E26	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos semole 12	FT	1.676	-	Polveri	0.74	1.207	24	10	-
E27	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos semole 13	FT	1.571	-	Polveri	0.62	0.869	24	10	-
E28	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos semole 14	FT	1.695	-	Polveri	0.72	1.191	24	10	-
E29	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos semole 15	FT	1.786	-	Polveri	0.58	1.025	24	10	-
E30	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos semole 16	FT	1.570	-	Polveri	0.68	1.062	24	10	-
E31	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos semole 17	FT	2.184	-	Polveri	0.64	1.244	24	10	-
E32	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos semole 18	FT	1.799	-	Polveri	0.75	1.321	24	10	-

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° c\amino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Tipologia	Dati emissivi ⁸			Limiti ¹⁰	
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz. ⁹	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
E33	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos semole 19	FT	1.806	-	Polveri	0.78	1.403	24	10	-
E34	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione miscelatori	FT	7.938	-	Polveri	0.76	5.824	24	10	-
E35	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione livellatori	FT	2.640	-	Polveri	1.24	2.329	24	10	-
E36	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea L	FT	1.435	-	Polveri	0.51	0.725	24	10	-
E37	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea I	FT	1.270	-	Polveri	0.92	0.747	24	10	-
E38	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos trittrato T6	FT	764	-	Polveri	0.55	0.418	24	10	-
E39	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos trittrato T7	FT	896	-	Polveri	0.55	0.433	24	10	-
E40	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos trittrato T8	FT	984	-	Polveri	0.52	0.456	24	10	-
E41	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos trittrato T9	FT	770	-	Polveri	3.12	2.277	24	10	-
E42	Autorizzato	Pastificazione P5	Silos pasta da rimacinare	FT	5.175	-	Polveri	0.84	1.237	24	10	-
E43	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos trittrato colorato	FT	669	-	Polveri	2.55	1.596	24	10	-
E44	Autorizzato	Confezionamento C1	Aspirazione scarti trabatti	FT	3.723	-	Polveri	1.54	5.033	24	10	-
E45	Autorizzato	Confezionamento C1	Aspirazione scarti trabatti	FT	3.919	-	Polveri	1.64	4.516	24	10	-
E46	Autorizzato	Confezionamento C1	Aspirazione scarti trabatti	FT	3.156	-	Polveri	2.18	6.452	24	10	-
E47	Autorizzato	Confezionamento C1	Aspirazione scarti trabatti	FT	3.780	-	Polveri	0.95	3.498	24	10	-
E48	Autorizzato	Pastificazione P1	Aspirazione seconda macinazione	FT	2.462	-	Polveri	1.12	2.535	24	10	-
E49	Autorizzato	Pastificazione P1	Carico silos M1	FT	364	-	Polveri	0.76	0.297	24	10	-

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° c\amino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Tipologia	Inquinanti			Limiti ¹⁰	
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz.to ⁹		Concentr. [mg/Nm ³]
E50	Autorizzato	Pastificazione P1	Carico silos M2	FT	595	-	Polveri	0.88	0.516	24	10	-
E51	Autorizzato	Pastificazione P1	Carico silos M3	FT	514	-	Polveri	0.69	0.331	24	10	-
E52	Autorizzato	Pastificazione P1	Carico silos M4	FT	1080	-	Polveri	0.67	0.363	24	10	-
E55	Autorizzato	Pastificazione P1	Carico silos semole 1-5	FT	2.558	-	Polveri	2.11	4.398	24	10	-
E56	Autorizzato	Pastificazione P2	Bilance e livellatori silos semole 1-9	FT	2.488	-	Polveri	1.21	2.893	24	10	-
E57	Autorizzato	Pastificazione P1	Aspirazione silos triturato	FT	2.571	-	Polveri	0.72	1.509	24	10	-
E58	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione miscelatori semole	FT	2.470	-	Polveri	0.69	1.652	24	10	-
E59	Autorizzato	Pastificazione P1	Aspirazione silos semole 6-7-8	FT	3.077	-	Polveri	0.95	2.109	24	10	-
E60	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione miscelatori semole	FT	2.697	-	Polveri	0.58	1.492	24	10	-
E61	Autorizzato	Pastificazione P1	Aspirazione silos macinato nuovo	FT	2.008	-	Polveri	5.85	10.971	24	10	-
E62	Autorizzato	Pastificazione P1	Aspirazione reparto P ^o macinazione	FT	1.316	-	Polveri	0.68	0.848	24	10	-
E63	Autorizzato	Pastificazione P1	Aspirazione carico silos triturato T3	FT	3000	-	Polveri	0.65	0.439	24	10	-
E142	Autorizzato	Pastificazione P1	Recupero scarti plansichter I	FT	1490	-	Polveri	0.94	1.360	24	10	-
E143	Autorizzato	Pastificazione P1	Recupero scarti plansichter I	FT	2760	-	Polveri	2.29	3.618	24	10	-
E64	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea A	FT	663	-	Polveri	0.72	0.376	24	10	-
E145	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea A 1	FT	1000	-	Polveri	2.12	4.040	24	10	-
E65	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea B	FT	763	-	Polveri	0.65	0.361	24	10	-

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° c\amino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Tipologia	Dati emissivi ⁸			Limiti ¹⁰	
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz.to ⁹	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
E66	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea C	FT	732	-	Polveri	0.55	0.252	24	10	-
E67	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea D	FT	1.064	-	Polveri	0.75	0.563	24	10	-
E68	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea E	FT	1.113	-	Polveri	0.54	0.428	24	10	-
E69	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea F	FT	951	-	Polveri	0.51	0.366	24	10	-
E70	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea G	FT	407	-	Polveri	0.74	0.290	24	10	-
E71	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea H	FT	906	-	Polveri	0.54	0.434	24	10	-
E13	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea N	FT	600	-	Polveri	0.95	0.546	24	10	-
E144	Autorizzato	Pastificazione P2	Aspirazione pressa linea R	FT	1020	-	Polveri	1.88	1.892	24	10	-
E99	Autorizzato	Pastificazione P2	Trabatto linea H	-	8128	-	Polveri	1.69	10.368	24	10	-
E111	Autorizzato	Pastificazione P2	Trabatto linea L	-	14553	-	Polveri	2.84	30.027	24	10	-
E138	Autorizzato	Pastificazione P1	Aspirazione box dosaggio additivi	FT	2.250	-	Polveri	0.69	1.420	8	10	-
E139	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos triturato nuovo	FT	1.858	-	Polveri	1.25	2.061	8	10	-
E140	Autorizzato	Pastificazione P1	Silos semole 20	FT	1.860	-	Polveri	2.48	4.519	4	10	-
E156	Autorizzato	Confezionamento CI	Aspirazione scarti linea R	FT	734	-	Polveri	2.19	1.330	24	10	-
E19	Autorizzato	Uffici e Servizi	Banco saldatura	FT	256	-	Polveri	1.22	0.305	8	5	-
E117	Autorizzato	Uffici e Servizi Locale Caldaie	Impianto termico n.3 - Bono	-	12.197	-	NOx	132	810.885	24	170	-
E11	Autorizzato	Uffici e Servizi Locale Caldaie	Impianto termico n.1 - Therna	-	3.519	-	NOx	138	286.043	24	215	-

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° c\amino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Tipologia	Inquinanti			Limiti ¹⁰	
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz.to ⁹		Concentr. [mg/Nm ³]
E12	Autorizzato	Uffici e Servizi Locale Caldaie	Impianto termico n.2 - Therma	-	3.324	-	NO _x	137	308.653	24	225	-
E 136	Autorizzato	Uffici e Servizi	Impianto termico civile – riscaldamento uffici	-	-	-	NO _x	-	-	8	-	-
E 137	Autorizzato	Uffici e Servizi	Impianto termico civile produzione acqua calda	-	-	-	NO _x	-	-	8	-	-
E 20	Autorizzato	Uffici e Servizi	Gruppo elettrogeno 1	-	-	-	-	-	-	24	-	-
E 21	Autorizzato	Uffici e Servizi	Gruppo elettrogeno 2	-	-	-	-	-	-	24	-	-
E 141	Autorizzato	Uffici e Servizi	Motopompa Antincendio	-	-	-	-	-	-	24	-	-
E 72, E 73, E 74, E 146, E 147, E 148, E 149, E 150, E157, E158	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea A	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-
E75, E 76, E 77	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea B	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-
E78, E 79, E80	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea C	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-
E81, E 82, E83	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea D	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-
E84, E85, E86, E87, E88, E89, E90	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea E	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-
E91, E 92, E 93, E94	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea F	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-
E95, E 96, E97, E98	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea G	-	-	-	Vapore acquoso	-	-	24	-	-

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Sezione L.1: EMISSIONI													
N° c\amino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Tipologia	Dati emissivi ⁸		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰		
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	
E100, E101, E102, E103, E104	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea H	-	-	-	Vapore acqueo	-	-	24	-	-	-
E105, E106, E107, E108, E109, E110	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea I	-	-	-	Vapore acqueo	-	-	24	-	-	-
E112, E113, E114, E115, E116	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea L	-	-	-	Vapore acqueo	-	-	24	-	-	-
E53, E54	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea N	-	-	-	Vapore acqueo	-	-	24	-	-	-
E151, E152, E153, E154, E155	Autorizzato	Pastificazione P4	Espulsori linea R	-	-	-	Vapore acqueo	-	-	24	-	-	-
E118	Autorizzato	Uffici e Servizi	Laboratorio C.Q. - cappa muffola	-	-	-	-	-	-	8	-	-	-
E119	Autorizzato	Uffici e Servizi	Laboratorio C.Q. - cappa chimica	-	-	-	-	-	-	8	-	-	-
E120	Autorizzato	Uffici e Servizi	Laboratorio C.Q. - cucina	-	-	-	-	-	-	8	-	-	-

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° c\amino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Tipologia	Dati emissivi ⁸		Inquinanti		
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Ore di funz.to ⁹	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
E121, E122, E123, E124, E125, E126, E127, E128, E129, E130, E131, E132, E133, E134, E135, E159, E160	Autorizzato	Pastificazione	Torri ricambio aria pastificio	-	-	-	Aria calda			24		

NOTE:

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

--

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
Tutti i camini che hanno come inquinante Polveri tranne: E99 E111	FT	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE - TIPO: DEPOLVERATORE CON FILTRO A TESSUTO
ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE - TIPO: DEPOLVERATORE CON FILTRO A TESSUTO Campo di applicazione: abbattimento di polveri Provenienza degli inquinanti: 1. operazioni di stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico, miscelazione, pesatura e confezionamento di materiali solidi di polverulenti 6. operazioni di essiccazione di materiale solido o assimilabile Indicazioni operative: <ul style="list-style-type: none">• Temperatura Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso <ul style="list-style-type: none">• Velocità di attraversamento < 0.04 m/s per materiale particolato con granulometria ≥ 10 µm (VEDI Allegato: SCHEDA L7_1) ≤ 0.03 m/s per polveri con granulometria < 10 µm <ul style="list-style-type: none">• Grammatatura tessuto≥ 450 g/m²• Umidità relativa:		

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada

Sistemi di controllo:

Manometro differenziale o eventuale pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico o rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante

Sistemi di pulizia:

- Scuotimento meccanico temporizzato per polveri con granulometria $\geq 50\mu\text{m}$
- Lavaggio in controcorrente con aria compressa

Manutenzione:

Pulizia maniche e sostituzione delle stesse

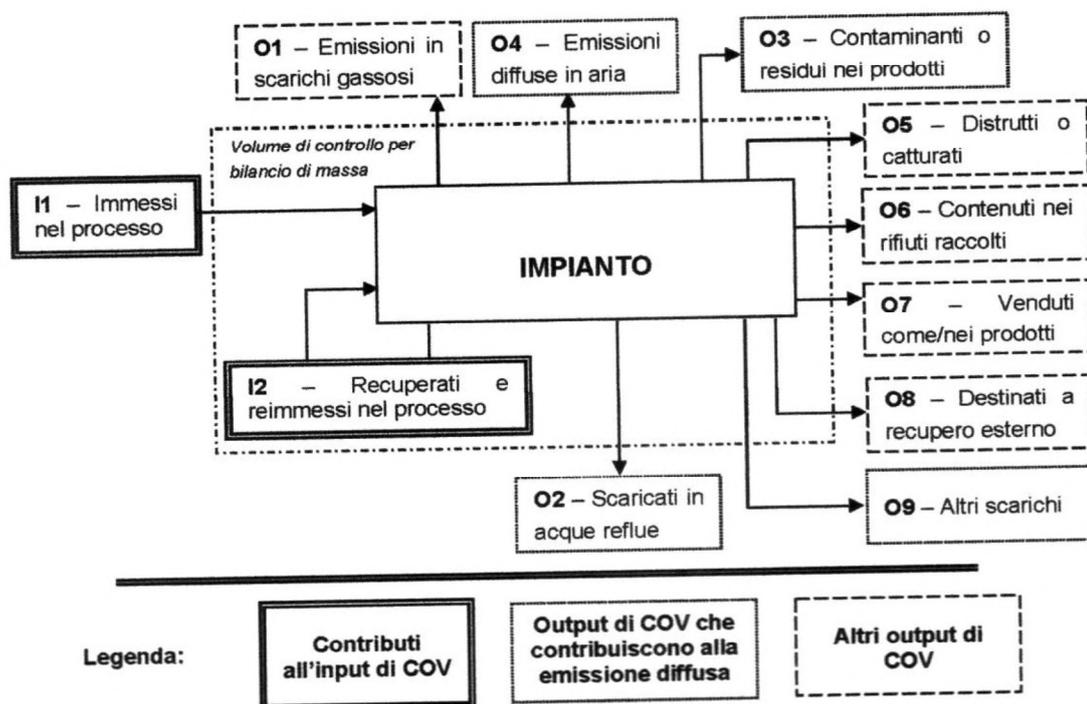
Informazioni aggiuntive:

Porre attenzione alla classe di esplosività delle polveri da trattare ed alle caratteristiche di esplosività del flusso gassoso

ALLEGATI

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI¹²

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



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

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

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

12 - La seguente sezione dovrà essere compilata solo dalle imprese rientranti nell'ambito dell'applicazione dell'art. 257 del D.lgs. 152/06 e s.m.i. per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'all.III parte II al medesimo allegato.

ALLEGATI

PERIODO DI OSSERVAZIONE ¹³	Dal ____ al ____
Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato III parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 260, comma 1, lett. nn) del al D.Lgs 152/06 e s.m.i.)	
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 260, comma 1, lett. rr) del al D.Lgs 152/06 e s.m.i.)	
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (allegato III parte I c.1.1 lett.f del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	

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

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₁ ¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi)	
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	

¹³ - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

¹⁴ - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a I del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

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

ALLEGATI

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

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo ¹⁷	
<i>allegato III parte V -Punto 3 lett.a) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/anno)
<input type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input]	

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	
<i>allegato III parte V -Punto 3 lett.b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/anno)
E=F+O1	

Allegati alla presente scheda	
ALLEGATO W - Planimetria punti di emissione in atmosfera	W
ALLEGATO Y.1 – Relazione tecnica IPPC	Y.1

Eventuali commenti	

¹⁶ - Indicare il valore riportato nella 4a colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i.

¹⁷ - Si suggerisce l'utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

¹⁸ - Indicare il valore riportato nella 5a colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i..

REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto



Regione Campania
Data: 04/07/2025 15:14:37

Indice	Revisione	Data	Disegno
--------	-----------	------	---------

GRUPPO

Group

SA1

DISEGNI DI RIFERIMENTO N°:

Reference drawing

SCALA DISEGNO:

Drawing Scale

-

SCALA PLOTTAGGIO:

Plot scale

-

Schede M

SOSTITUISCE IL NUM.

Replaces Number

VERIFICATO:

Drawn by

lug. 2025

G.F.

VERIFICATO:

Checked by

lug. 2025

G.F.

APPROVATO:

Approved

lug. 2025

G.F.

COMMESSA:

Job **25.020**

LOCALITA':

Locality **FLUMERI (AV)**

DISEGNO N°:

Drawing N°

25.020.SA1.AIA-019

REV.

0



SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI¹

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

Allegati alla presente scheda	
	Y...
	Y...

Eventuali commenti

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



REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto

Indice	Revisione	Data	Disegno

GRUPPO Group SA1	DISEGNI DI RIFERIMENTO N°: Reference drawing -----	SCALA DISEGNO: Drawing Scale	-	
		SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale	-	
Schede N		SOSTITUISCE IL NUM. Replaces Number	----	
		VERIFICATO: Drawn by	lug. 2025	G.F.
		VERIFICATO: Checked by	lug. 2025	G.F.
		APPROVATO: Approved	lug. 2025	G.F.
COMMESSA: Job 25.020	LOCALITA': Locality FLUMERI (AV)	DISEGNO N°: Drawing N° 25.020.SA1.AIA-020	REV.	0

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A. | Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)



SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
	Se si	<input checked="" type="checkbox"/>	
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.?	a) <input type="checkbox"/>	b) <input type="checkbox"/> ENTRAMBE <input checked="" type="checkbox"/>
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	<input checked="" type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
	Se si:		
N4	È stata verificata ¹ (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	<input checked="" type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
	Se si:		
N5	Con quali risultati?	rispetto dei limiti <input type="checkbox"/>	non rispetto dei limiti <input checked="" type="checkbox"/>
	In caso di non rispetto dei limiti		
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Se si		
N7	Attraverso quali provvedimenti?	Allegare la documentazione necessaria	
	Se no:		
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata	
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
N10a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	<input checked="" type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
N11a	Se si	L'azienda implementa un Piano di Monitoraggio e Controllo strutturato come parte del suo Sistema di Gestione Ambientale certificato ISO 14001:2004, che include il monitoraggio delle emissioni sonore, come indicato anche nelle BAT 13 e 14.	
N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche	<p>Tecnologie e Misure Proposte (nell'ottica del miglioramento futuro):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Carenature Acustiche: Installazione di carenure acustiche aggiuntive o più performanti su macchinari identificati come principali responsabili dei superamenti notturni (es. motori, compressori, ventilatori di UTA o sistemi di aspirazione), realizzate con materiali fonoisolanti e fonoassorbenti. 	

		<ul style="list-style-type: none">• Silenziatori: Implementazione di silenziatori su condotti aeraulici e bocche di scarico degli impianti di ventilazione e aspirazione, o di sistemi di scarico fumi, per abbattere il rumore irradiato.• Barriere Acustiche Fisse: Progettazione e installazione di barriere acustiche fonoassorbenti e/o fonoisolanti in punti strategici lungo il perimetro aziendale, in particolare nelle direzioni dei ricettori sensibili e delle aree di non conformità notturna, per schermare la propagazione del rumore.• Ottimizzazione Operativa Notturna: Valutazione e, se fattibile, riprogrammazione delle attività rumorose non essenziali durante le ore notturne, o adozione di pratiche operative meno impattanti (es. percorsi veicolari interni ottimizzati, utilizzo di attrezzature meno rumorose).• Acquisizione di Apparecchiature a Bassa Rumorosità: Nella futura pianificazione degli investimenti per l'ammodernamento o la sostituzione di impianti, verrà data priorità all'acquisto di macchinari e apparecchiature intrinsecamente a bassa rumorosità.• Rafforzamento dell'Isolamento degli Edifici: Valutazione e, se necessario, miglioramento dell'isolamento acustico delle facciate degli edifici o di specifiche sezioni che rappresentano vie di trasmissione del rumore. <p>L'implementazione di queste tecnologie e misure sarà dettagliata nel Piano di Risanamento Acustico aziendale, che sarà parte integrante del programma di miglioramento delle performance acustiche.</p>
--	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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

N13	Classe ² di appartenenza del complesso IPPC	CLASSE V – Aree prevalentemente industriali
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ³)	CLASSE III – Aree di tipo misto

Allegati alla presente scheda	
Allegato Y.3 – Studio di impatto acustico	Y.3
Allegato Y.3.2 – Planimetria con l'individuazione dei ricettori	Y3.1
Allegato Y.1 – Relazione tecnica IPPC	Y.1

Eventuali commenti

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

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

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

REGIONE CAMPANIA

Provincia di AVELLINO

Comune di Flumeri

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 124 del 13/12/16

SOCIETA' COMMITTENTE:

De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sede Legale: Via Amoretta – Parco S.
Nicola n.6/E - 83100 - Avellino (AV)



IL COMMITTENTE (timbro e firma)



SOCIETA' CONSULENTE:

DE.CO.M.P S.r.l.

Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)



I TECNICI (timbro e firma)



Alberto Carotenuto

Indice	Revisione	Data	Disegno

GRUPPO Group SA1	DISEGNI DI RIFERIMENTO N°: Reference drawing -----	SCALA DISEGNO: Drawing Scale	-	
		SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale	-	
Schede O		SOSTITUISCE IL NUM. Replaces Number	----	
		VERIFICATO: Drawn by	lug. 2025	G.F.
		VERIFICATO: Checked by	lug. 2025	G.F.
		APPROVATO: Approved	lug. 2025	G.F.
COMMESSA: Job 25.020	LOCALITA': Locality FLUMERI (AV)	DISEGNO N°: Drawing N°	REV.	
		25.020.SA1.AIA-021	0	

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Energia acquisita dall'esterno		Altre informazioni	
Energia elettrica	Quantità (MWh)		
	5.662	7EDISON	
Energia termica	48.410	GRASTIM (Impianto di cogenerazione a servizio dello stabilimento)	
		8	

Anno di riferimento	2024
---------------------	------

Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO⁹

Fase/attività significative o gruppi di esse ¹⁰	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase ¹¹	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
M	MOLITURA	- <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	12.761 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	SEMOLA	- <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	0,058 <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
P	PASTIFICAZIONE	54.238 <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	27.133 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	PASTA	0,375 <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	0,188 <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
C	CONFEZIONAMENT O	4.821 <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	7.689 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	-	- <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	- <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
U/G	UFFICI E SERVIZI	1.205 <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	6.489 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	-	- <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	- <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S

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

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

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

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

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

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	
	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	
TOTALI¹²	60.264	54.072	0,375	0,246		

Allegati alla presente scheda

ALLEGATO Y.1 – Relazione tecnica IPPC

Y.1

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

ALTRE INFORMAZIONI	
Energia elettrica (MWh)¹³	Tensione: 20.000 V - Potenza impegnata: 5.252 kW – fornitura da rete
Energia termica (MWh)¹⁴	Centrale termica “area produzione e lavorazione”: <ol style="list-style-type: none">1. Impianto termico “Therma DTO 6000” alimentato a gas metano matr. 3021, potenzialità 6.000.000 kcal/h Fluido vettore: Acqua addolcita a 7° F (Temp. di esercizio: 140 °C), Pressione: 10 bar – IMPIANTO DI BACKUP2. Impianto termico “Therma DTO 5000” alimentato a gas metano matr. 2487 Fluido vettore: Acqua addolcita a 7° F (Temp. di esercizio: 140 °C) Pressione: 10 bar - IMPIANTO DI BACKUP3. Impianto termico “Bono Energia Spa” OMP10000/300 alimentato a gas metano matr. 9326, potenzialità 10.000.000 kcal/h Fluido vettore: Acqua addolcita a 7° F (Temp. di esercizio: 140 °C) - Pressione: 10 bar Centrale termica “area uffici”: <ol style="list-style-type: none">1. Impianto termico “Riello” 3900.250 alimentato a gas metano matr. 51089001837, potenzialità 320 KW Fluido vettore: Acqua (Temp. di esercizio: 55 °C – Pressione: 5 bar2. Impianto termico “Riello Eco 28” alimentato a gas metano, potenzialità 31.5 KW Fluido vettore: Acqua (Temp. di esercizio: 55 °C – Pressione: 5 bar3. Impianto termico “Riello Colonna 160” alimentato a gas metano, potenzialità 31 KW Fluido vettore: Acqua (Temp. di esercizio: 55 °C – Pressione: 5 bar

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

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

Ditta richiedente: De Matteis Agroalimentare S.p.A.

Sito di: A.S.I. Valle Ufita - Flumeri (AV)

Eventuali commenti

