



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 4.5**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Altergon Italia srl
Anno di fondazione	2005
Gestore Impianto IPPC	Salvatore Cincotti
Sede Legale	PIETRADEFUSI, via dell'industria snc 83030 (AV)
Sede operativa	ZONA INDUSTRIALE ASI snc 83040 Morra De Sanctis (AV)
UOD di attività	UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Avellino
Codice ISTAT attività	21 20 09
Codice attività IPPC	4.5
Codice NOSE-P attività IPPC	107.03
Codice NACE attività IPPC	24.42
Codificazione Industria Insalubre	\
Dati occupazionali	Circa 300
Giorni/settimana	5
Giorni/anno	235

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito:

Lo stabilimento Altergon Italia è ubicato a circa 5 km in direzione sud dall'abitato di Morra De Sanctis nella omonima area industriale, in provincia di Avellino. Nel raggio di 5 km attorno al sito produttivo, è possibile individuare, oltre la cittadina di Morra De Sanctis, l'abitato di Teora e il Lago di Conza.

L'inquadramento urbanistico- territoriale del sito è stato effettuato in riferimento allo strumento urbanistico comunale vigente.

Nell'area di stabilimento e nel territorio limitrofo:

- Non sono presenti vincoli paesaggistici specifici;
- Non sono presenti aree ecologiche protette di interesse nazionale e/o comunitario;
- Non sono presenti vincoli archeologici specifici;
- Non sono presenti vincoli idrogeologici specifici.

In riferimento alla classificazione acustica del territorio si precisa che il comune di Morra De Sanctis non ha adottato una zonizzazione acustica.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Altergon Italia srl è un impianto per la produzione di prodotti farmaceutici, compresi i prodotti intermedi. L'attività è iniziata nel 2005.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) previsionale post modifica è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	4.5	Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi	250 lotti/anno* Circa 3000kg/anno

Tabella 1 – Attività IPPC

Le attività produttive sono svolte

un sito a destinazione _____;

□ in 4 edifici (A-B-C-D) ~~capannoni~~ ~~pavimentati e impermeabilizzati~~ ~~aventi altezza di circa _____ m;~~

□ all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
45800	33000	8200	4600

Tabella 1 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI ISO 9001:2015-ISO 14001:2015-ISO 45001 2018 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	ISO 9001	ISO 14001	ISO 45001
Numero certificazione/registrazione	IT2311136-1	IT304891	IT322135
Data emissione	11/03/2021	13/03/2021	31/03/2023

Tabella 2– Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Morra De Sanctis (AV ~~alla Via~~ nella Zona industriale ASI snc 83040 Morra De Sanctis (AV).

L'area è destinata dal PRG del Comune ad Avellino; su di essa ~~esistono/non~~ esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici idrogeologici, e ~~non/si~~ si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 500 metri dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la: la S.P. 149, che collega l'area industriale di Morra De Sanctis con la cittadina di Sant'Angelo dei Lombardi e la S.S. n° 91 "della Valle del Sele". In merito alle linee ferroviarie, la linea Avellino – Lioni – Rocchetta Sant'Antonio è stata sospesa a partire da dicembre 2010; pertanto attualmente la zona non è servita da trasporto su rotaia.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Not e e consider azioni	Sostit. da AIA
Aria	DECR.Dir.le n.116 del 31/05/2011	31-05-2026	Regione Campania	D lgs 152/06 art 269 c 8		SI
Approvvigione nto acqua da pozzi		_____	_____	_____	_____	
AIA	DECR.Dir.le n. 794 del 23/10/2015	23-10-2027	Regione Campania	D.lgs 152/06		
Certificato Prevenzione Incendi	SCIA VVF Reparto Balsamici	15/06/2026	Vigili del fuoco	D.P.R. 151/2011	Reparto produzione cerotti Balsamici Edificio A	NO
	CPI_TDS_Deposito-Solventi_Ampl-Mag-Aut_ed B_NORD	05/05/2028			Reparto TDS Edificio B, Ampliamento Magazzino Automatizzato	NO
	20180710_Rinnovo CPI_ed B-C_	05/05/2028			Reparto produzione cerotti Balsamici Edificio A	NO
	Rinnovo CPI - Reparto_Linea2 -Ed C -	26/05/2026			Reparto TDS Edificio B, Ampliamento Magazzino Automatizzato	NO
	CPI_NCU_Decompr-metano	08/10/2027			Nuova Centrale Utilities Cabine di de/compression e gas metano	NO
	SCIA Glicoli protocollo 5556	14/03/2029			Impianto di stoccaggio e distribuzione glicoli	NO
	220902_Attest_CP I_COM-AV.REG	17/03/2027			Deposito solventi e alcohol etilico	NO
	Impianto di Cogenerazione_rif pratica_63/0068_data parere rilascio 21/11/2023	17/03/2027			Vigili del Fuoco	D.P.R. 151/2011
	Ampliamento magazzino automatizzato pratica 630068 richiesta progetto del 12/02/2024	richiesta progetto del 12/02/2024	Vigili del Fuoco	D.P.R. 151/2011	Ampliamento magazzino automatizzato pratica 630068 richiesta progetto del 12/02/2024	Ampliamento magazzino automatizzato pratica 630068 richiesta progetto del 12/02/2024
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	_____	_____	_____	_____	_____	SI

Rifiuti	_____	_____	_____	_____	_____	SI
	_____	_____	_____	_____	_____	
Concessioni edilizie	_____	_____	_____	_____	_____	NO
	_____	_____	_____	_____	_____	
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali	_____	_____	_____	_____	_____	NO
	_____	_____	_____	_____	_____	
Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici	_____	_____	_____	_____	_____	SI
	_____	_____	_____	_____	_____	
Autorizzazione igienico sanitaria	_____	_____	_____	_____	_____	NO
	_____	_____	_____	_____	_____	
	_____	_____	_____	_____	_____	
Approvvigionamento acqua da pozzi	_____	_____	_____	_____	_____	NO
	_____	_____	_____	_____	_____	
V.I.A.	_____	_____	_____	_____	_____	NO
DPR 334/99						NO

Tabella 3- Stato autorizzativo dello stabilimento Altergon Italia

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Altergon Italia srl è il Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi

B.2.2 Materie prime

Materie prime -ausiliarie					
N° progr.	Descrizione	Totale anno2022	U.M	Stato fisico	Applicazione
1	ETANOLO (Anidro)	1036877,10	LITRI	LIQUIDO	MP
2	ACIDO TRICLOROACETICO	15177,80	KG	LIQUIDO	MP
3	CELITE	7383,92	KG	SOLIDO	MP
4	SODIO IDROSSIDO IN SCAGLIE/PERLE	30746,64	KG	SOLIDO	MP
5	CARBONE ATTIVO	942,12	KG	SOLIDO	MP
6	CLORURO DI SODIO	12136,12	KG	SOLIDO	MP
7	ACIDO CLORIDRICO 2 M	3171,38	LITRI	LIQUIDO	MP
8	MANGANESE SOLFATO	952,00	KG	SOLIDO	MP
9	RAME SOLFATO	89,00	KG	SOLIDO	MP
10	POTASSIO SOLFATO	275,06	KG	SOLIDO	MP
11	SODIO FOSFATO	22802,38	KG	SOLIDO	MP
12	ZINCO CLORURO	88,00	KG	SOLIDO	MP
13	SORBITOLO	390371,02	KG	LIQUIDO	MP
14	GELATINA	19783,44	KG	SOLIDO	MP
15	DALIN	174,14	KG	LIQUIDO	MP
16	CMC - CARBOSSIMETILCELLULOSA	42248,90	KG	SOLIDO	MP
17	ALLUMINIO GLICINATO	3287,22	KG	SOLIDO	MP

Materie prime -ausiliarie					
N°	Descrizione	Totale	U.M	Stato fisico	Applicazione
18	BUTILENGLICOLE	83242,17	KG	LIQUIDO	MP
19	DHEP	11962,29	KG	SOLIDO	MP
20	PROPILENGLICOLE	39316,12	KG	LIQUIDO	MP
21	CAOLINO	29848,26	KG	SOLIDO	MP
22	KOLLIDON - POVIDONE	17152,55	KG	SOLIDO	MP
23	ACIDO TARTARICO	8682,24	KG	SOLIDO	MP
24	PROPILPARAIDROSSIBENZOATO	561,75	KG	SOLIDO	MP
25	METILPARAIDROSSIBENZOATO	1109,28	KG	SOLIDO	MP
26	SODIO POLIACRILATO	48393,71	KG	SOLIDO	MP
27	TNT	1531122,00	METRI	SOLIDO	MP
28	INTERLEAVE	1511079,00	METRI	SOLIDO	MP
29	EDTA	1387,94	KG	SOLIDO	MP
30	TITANIO BLOSSIDO	4377,26	KG	SOLIDO	MP
31	ALCOOL ISOPROPILICO	3115,00	LITRI	LIQUIDO	MP
32	LIDOCAINA	12838,58	KG	SOLIDO	MP
33	ACIDO POLIACRILICO 20 %	25422,07	KG	LIQUIDO	MP
34	ALCOOL POLIVINILICO	1049,68	KG	SOLIDO	MP
35	GLICERINA	46544,56	KG	SOL/LIQ	MP
36	UREA	8576,22	KG	SOLIDO	MP
37	MENTOLO	103,28	KG	SOLIDO	MP
38	WINTERGREEN OIL	81,31	KG	LIQUIDO	MP
39	SPAN 80	0,00	KG	LIQUIDO	MP
40	ASTUCCI	8942229,00	NR.	SOLIDO	MA
41	FOGLI ILLUSTRATIVI	8892941,00	NR.	SOLIDO	MA
42	DICLOFENAC SODICO	0,00	KG	SOLIDO	MP



Materie prime -ausiliarie					
N°	Descrizione	Totale	U.M	Stato fisico	Applicazione
43	EUDRAGIT E100	10,16	KG	SOLIDO	MP
44	CITHROL 6 MS	0,00	KG	SOLIDO	MP
45	PIROXICAM	46,76	KG	SOLIDO	MP
46	ACETONE	3670,00	KG	LIQUIDO	MP
47	LOCTITE - DUROTAK	4772,09	KG	LIQUIDO	MP
48	ACETATO DI ETILE	6745,79	KG	LIQUIDO	MP
49	NITROGLICERINA 23% IN DUROTAK	7506,61	KG	LIQUIDO	MP
50	SILDENAFIL CITRATO	251,70	KG	SOLIDO	MP
51	MALTODESTRINA - GLUCIDEX	493,76	KG	SOLIDO	MP
52	SUCRALOSIO	6,54	KG	SOLIDO	MP
53	AROMA LIMONE	19,46	KG	SOLIDO	MP
54	AROMA POMPELMO	18,83	KG	SOLIDO	MP
55	POLIVINILACETATO DISPERSIONE	0,00	KG	LIQUIDO	MP
56	INDIGOTINA	170,01	KG	SOLIDO	MP
57	POLISORBATO 20	1760,27	KG	LIQUIDO	MP
58	PROPILENGLICHE MONOCAPRILATO	0,00	KG	LIQUIDO	MP
59	OLIO ESSENZIALE PINO SILVESTRE	0,00	KG	LIQUIDO	MP
60	OLIO ESSENZIALE PINO PUMILIO	0,00	KG	LIQUIDO	MP
61	OLIO ESSENZIALE TIMO BIANCO	0,00	KG	LIQUIDO	MP

Materie prime -ausiliarie					
N°	Descrizione	Totale	U.M	Stato fisico	Applicazione
62	OLIO ESSENZIALE EUCALIPTUS GLOBULUS	0,00	KG	LIQUIDO	MP
63	ACETILACETONATO DI ALLUMINIO	0,00	KG	SOLIDO	MP
64	BITREX - Denatonium Benzoate	0,00	KG	SOLIDO	MP
65	CANFORA SINTETICA	0,00	KG	SOLIDO	MP
66	PROGESTERONE	0,00	KG	SOLIDO	MP
67	CICLODESTRINA ORAL GRADE	0,00	KG	SOLIDO	MP
68	COPOVIDONE	0,00	KG	SOLIDO	MP
69	AROMA CREAM LEMON	0,00	KG	SOLIDO	MP
70	GLICEROL MONOLEATO	0,00	KG	LIQUIDO	MP
71	OSSIDO FERRO ROSSO	0,00	KG	SOLIDO	MP
72	MANNITOLE	0,00	KG	SOLIDO	MP
73	HANa (IALURONATO DI SODIO DI PRODUZIONE ALTERGON)	2,52	KG	SOLIDO	MP
74	MANNITOLE	0,00	KG	SOLIDO	MP
75	DICLORO ISOCIANURATO 56%	150	KG	SOLIDO	MA

Materie prime -ausiliarie					
N°	Descrizione	Totale	U.M	Stato fisico	Applicazione
76	ACIDO SOLFORICO AL 50%	150	KG	LIQUIDO	MA
77	ANTISCHIUMA - Erdef BW 30 Special	100	KG	LIQUIDO	MA

Tabella 4- Materie prime ed ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 95537_m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 398.03m³.

Si tratta di acqua proveniente da acquedotto.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

E' presente un sistema utilities centralizzato per tutte le fasi/linee produttive: i dati non sono disaggregabili per unità di consumo.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata(kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
NA	_____	_____	_____
TOTALI		8542077,00	

Tabella 5– Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Energia Metano consumata(kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
NA	_____	_____	_____
TOTALI		536455,00	

Tabella 6– Consumi di energia Metano

Rifiuti

CER	Descrizione	[KG]	Recupero (codice)	
Solventi	Solventi	3937	D15	/
Filtro Funda	Filtro Funda	4144	D15	/
Fanghi impianto depurazione	Fanghi impianto depurazione	17590	D15	R13
Scarti di produzione Tape	Scarti di produzione Tape	4890	D15	/
Scarti di produzione Plaster	Scarti di produzione Plaster	106710	D15	R13
Toner	Toner	29	/	R13
Olii esausti	Olii esausti	30	/	R13
Solventi esausti	Solventi esausti	9860	D15	R13
Imballaggi in carta e cartone	Imballaggi in carta e cartone	65012	/	R3-R13
Imballaggi in plastica	Imballaggi in plastica	25740	/	R13
Imballaggi in legno	Imballaggi in legno	12780	/	R13
Imballaggi in materiali misti	Imballaggi in materiali misti	184630	/	R13
Imballaggi contaminati	Imballaggi contaminati	27600	/	R13
Assorbenti e filtranti contaminati	Assorbenti e filtranti contaminati	3062	D15	/
Assorbenti e filtranti non pericolosi (2)	Assorbenti e filtranti non pericolosi (2)	521	/	R13
Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso	1035	/	R13
Sostanze chimiche di laboratorio	Sostanze chimiche di laboratorio	1852	D15	/
Sostanze organiche di scarto	Sostanze organiche di scarto	11664	D15	/
Sostanze chimiche di scarto	Sostanze chimiche di scarto	9587	D15	/
Batterie al piombo	Batterie al piombo	61	/	R13
Soluzioni acquose di scarto	Soluzioni acquose di scarto	2762	D15	/
Vetro	Vetro	340	/	R13

Plastica	Plastica	1360	/	R13
Metalli misti	Metalli misti	6870	/	R13
Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	490	D15	/
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	1070	D15	/
Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	1350	D15	R13
Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	5280	/	R13
Rifiuti biologici pericolosi	Rifiuti biologici pericolosi	5931,5	D5-D15	R13
Medicinali scaduti non pericolosi	Medicinali scaduti non pericolosi	178	/	R13
Neon	Neon	138	/	R13
Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	800	/	R13
Rifiuti Biodegradabili	Rifiuti Biodegradabili	8408	/	R13
Fanghi fosse settiche	Fanghi fosse settiche	51690	D8	/

Tabella 7- Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

L'Azienda è soggetta ad AIA per la produzione di acido ialuronico (API) – 4.5.

Sono inoltre presenti altre linee di produzioni, non rientranti nella categoria 4.5 (Cerotti TAPE – Plaster ecc.)

Di seguito, nella figura 1 è ripotato lo schema a blocchi del ciclo di Produzione API – acido ialuornico, rimandando, per approfondimenti, anche delle altre linee di produzioni non IPPC (cerotti TAPE-PLASTER ecc..), alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

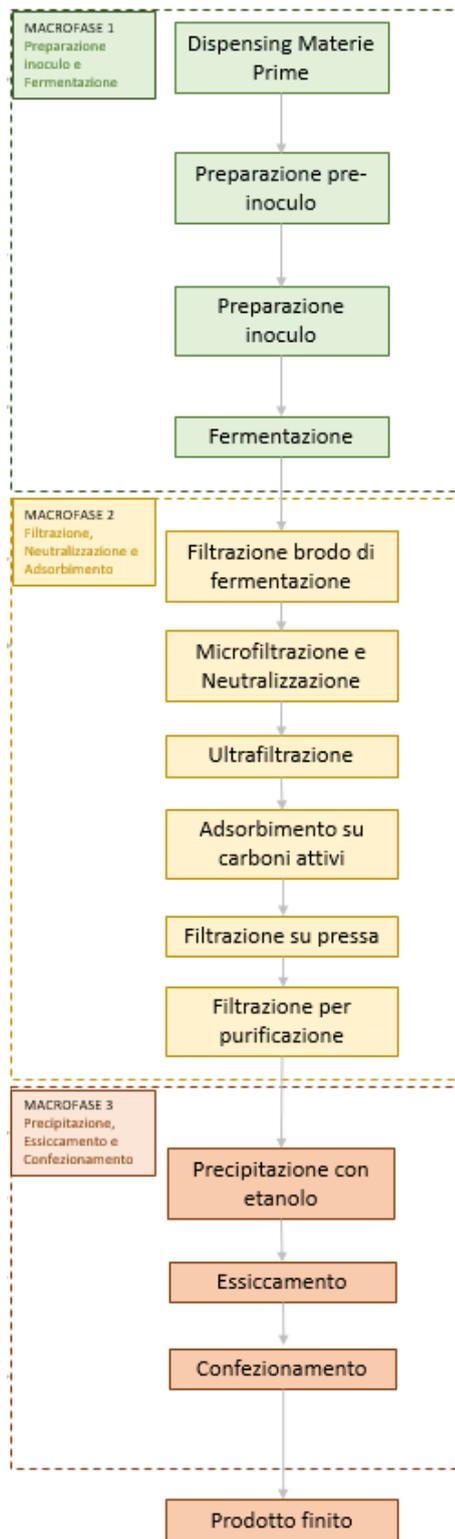


Figura1- Schema a blocchi del processo -API-Acido ialuronico

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della Altergon Italia srl sono localizzate in 22 punti di emissione (indicati con un progressivo E01-E02 ecc..e dovute alle seguenti lavorazioni: • .

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 8.

N° camini ¹	Reparto /fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIG LA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
				autorizzata ⁶	Misurata ⁷	Tipologia	Dati emissivi ⁸		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰	
							Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa[kg/h]
E01	Sala preparazione R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518	R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518	Scrubber	182	59.70	Polveri	0.64	0.00004	5280	12.50	0.002
						Glicole propilenico	0.10	0.000	5280	61	0.011
E02	Da Dismettere										
E03	Fermentazione	Fermentatore - Fe 300	Filtro a manica	90	7	Polveri	0.66	0.000	1980	10	0.001
E04	Fermentazione	Fermentatore - Fe 3000	Filtro a manica	230	0.6	Polveri	0.96	0.000	990	10	0.002
E07	Utilities	Caldaia Sant'Andrea		2051	1572	NOx	20.30	0.002	1584	200	0.82
E08	Utilities	Caldaia Sant'Andrea GTE 120		2051	1773	NOx	21.40	0.004	1584	200	0.82
E09	Utilities	GE. Vap. Babcock 2500 HP		1956	1001	NOx	6.70	0.005	1584	200	0.787
E10	Servizio di back up	GE. Vap. Babcock 1500 HP -Servizio di back up		6482	1960	NOx	0.38	0.001	0 Servizio di back up	200	0
E11	Servizio di back up	Caldaia Ganioni Naval NPR 1500 - Servizio di back up		6294	1113	NOx	0.12	0.000	0 Servizio di back up	200	0
E12	Tape	termocombustore	termocombustore	6200	4041	COV	0.32	0.001	7920	20	0.248
E13		Bypass emergenza postcombustore		3000	\		\	\	\	\	\
		Essiccatore Topico piano terra	condensatore	500	\	ALCOOL ETILICO	\	\	3201	600	0.3
		Essiccatore impianto piccola scala - piano 1		30	\	ALCOOL ETILICO	\	\	2640	600	0.02
	- Reparto API	Essiccatore Comber FD-677	condensatore	250	\	ALCOOL ETILICO	\	\	1353	600	0.15
		fermentatore FE 300B	Filtro a manica	90	\	Polveri	\	\	1320	10	0.0009
		fermentatore FE 3000B	Filtro a manica	230		Polveri			990	10	0.0023
		fermentatore FE 3000C	Filtro a manica	230		Polveri			1650	10	0.0023

N° camini ¹	Reparto /fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIG LA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
				autorizzata ⁶	Misurata ^{7/}	Tipologia	Dati emissivi ⁸		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰	
							Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa[kg/h]
E49		fermentatore FE 3000D	Filtro a manica	230		Polveri			1650	10	0.0023
E01 COGE	Cogeneratore	(motori fissi alimentati a combustibili gassosi-gas naturale) di 2,8MW termici, 1,2 MW Elettrici	Sistema Leanox	8415		CO			7920	240	1.25
			Catalizzatore ossidante	8415		NOx			7920	95	0.5
			-	8415		Polveri			7920	14	0,118
E51	Reparto Garze	serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V-701A-Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V-703-B -	Filtro a manica	150		Polveri			2640	12.5	0.0018

Tabella 8-Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Altergon Italia srl

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda utilizza acqua nel processo (lavaggio apparecchiature), pertanto scarica in fognatura Consortile Le emissioni della Altergon Italia sono indicate in Tabella 9.

Per queste acque è presente un sistema di trattamento per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presentinelle acque di dilavamento dei piazzali.

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC ¹	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa anno 2022	Unità di misura
4.5	1	Altergon sono i seguenti: <ul style="list-style-type: none"> • SST • Fosforo totale • Azoto ammoniacale • Cloruri • Solfati In riferimento ai parametri per i quali il consorzio ASI fissa dei limiti di conferimento infognatura si rimanda a quanto riportato nella relazione tecnica.	I Dati di flusso di massa dell'anno 2022 sono stati calcolati sulla base del volume annuo misurato allo scarico SF1 ed in base alle concentrazioni rilevate nell'ultimo controllo disponibile (Analisi del 15/04/2022 RdP n. 2204070023).	Kg/anno
		SST	7289	Kg/anno
		Fosforo totale	69,49	Kg/anno
		Azoto ammoniacale	98,65	Kg/anno
		Cloruri	7921,474	Kg/anno
		Solfati	17495,28	Kg/anno

Tabella 9-Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario (AV)

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

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

Il Comune di Morra De Santis (AV) **ha/non ha** ancora provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

La Altergon Italia ~~ha/non ha~~ consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale della Altergon Italia ~~è/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

La tabella seguente (Tab 10) riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Altergon Italia, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 4.5

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.1.1.1	<p>L'ambiente la salute e la sicurezza sono presi in considerazioni fin nelle prime fasi di sviluppo per aumentare la prevenzione e la minimizzazione dell'impatto ambientale</p> <p>L'azienda ha effettuato una valutazione iniziale definendo:</p> <ol style="list-style-type: none">1)materiali2)problemi tecnologici <p>Nell'ottica della prevenzione l'azienda attua:</p> <ol style="list-style-type: none">1)la ricerca e lo sviluppo di possibili soluzioni per rimuovere le problematiche di natura HSE legate al processo;2)Per minimizzare i propri impatti pone un focus sull'efficienza di tutti i processi3)Per la gestione degli aspetti ambientali e di sicurezza applicabili effettua periodicamente la verifica di conformità legislativa4)Effettua la gestione delle problematiche e dei possibili trattamenti5)Si assicura che tutte le funzioni aziendali (direzione, produzione, manutenzione ecc) Siano informate sulle questioni HSE nell'ottica del miglioramento continuo <p>Per lo sviluppo dei processi attuali e futuri</p>	Applicata	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	<p>sono tenuti in conto i seguenti aspetti</p> <p>a) L'azienda si adopera per un miglioramento continuo dei processi per massimizzarne l'efficienza e diminuire gli scarti di processo e massimizzare quindi il flusso di materiali in ingresso e quelli utilizzati nel prodotto finito</p> <p>b) Le sostanze in uso come materie prime e ausiliare sono legate al prodotto finito e alla richiesta del mercato. L'azienda quando possibile sceglie sostanze con il minor impatto per l'ambiente e la sicurezza (es ridurre le sostanze in uso che comportano un maggiore rischio di incendi)</p> <p>c) Sono utilizzati solventi nel processo produttivo, l'azienda si orienta verso il recupero degli stessi</p> <p>d) per la riduzione dei requisiti energetici l'azienda si adopera ad utilizzare diverse soluzioni impiantistiche. (installato cogeneratore)</p> <p>e) l'utilizzo di materie prime rinnovabili non è tecnicamente possibile per esigenze legate al tipologia di produzione. Per la tipologia di processo produttivo non è sempre possibile l'utilizzo di materie prime rinnovabili in quanto la sostituzione di una materia prima con una materia prime rinnovabile ha un impatto regolatorio ed è soggetta a notifica agli enti di settore per verifica ed autorizzazione. (AIFA)</p> <p>l'adeguamento di un processo comporterebbe processi di riconvalida lunghi e costosi.</p> <p>La produzione di sostanze farmaceutiche sono depositate e regolamentate da enti specifici di settori per la verifica</p> <p>f) I gruppi protettori (PG), essendo quindi una struttura chimica che viene ospitata su un particolare gruppo funzionale (FG), utilizzate per la modifica sintetica di altri gruppi, non sono presenti nei flussi di produzione dell'azienda in quanto non sono effettuate sintesi e reazioni chimiche nei processi produttivi. Per API si tratta di processo bio-fermentativo a partire da un agente biologico, mentre per la produzione di cerotti parliamo di miscelazione di composti chimici e non si sintesi chimica.</p> <p>g) non sono effettuati processi enzimatici come da sezione 4.1.4.4 né sono effettuati</p>		

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	<p>processi di riduzione come da sezione 4.1.4.1.5 pertanto la lettera g non è applicabile. Per API si tratta di processo bio-fermentativo a partire da un agente biologico, mentre per la produzione di cerotti parliamo di miscelazione di composti chimici e non si sintesi chimica.</p>		
5.1.1.2.1 Safety assessment	<p>La BAT non applicabile in quanto non sono effettuate reazione runaway, tuttavia il processo produttivo è comunque strutturato in moto tale da garantire il controllo e la sicurezza dello stesso sia in condizioni anormali e di emergenza.</p> <p>Per garantire che il processo possa essere controllato in modo adeguato sono applicate le seguenti tecniche:</p> <p>a) Misure organizzative: implementate procedure di sicurezza nel SdG</p> <p>b) Progettazione dei sistemi di controllo Sono presenti, installati e mantenuti dispositivi di controllo delle reazioni di processo</p> <p>d) Per il tipo di processo non sono presenti raffreddamenti di emergenza</p> <p>e) Tutte le apparecchiature sono resistenti alle pressioni di processo</p> <p>f) Presenti valvole di scarico pressione</p>	Non Applicabile	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.1.1.2.2 Manipolazione e stoccaggio di sostanze pericolose	<p>Sono implementate e stabilite procedure ed istruzioni tecniche per ridurre i rischi per la salute e l'ambiente derivanti dalla manipolazione delle sostanze chimiche in uso e dalle modalità di stoccaggio.</p> <p>Le sostanze sono stoccate nel magazzino automatizzato e sono portate ai vari edifici del complesso produttivo tramite condotte. Le operazioni di movimentazione da parte dei lavoratori sono ridotte al minimo. Tutti gli addetti sono muniti di DPI come da valutazione del rischio e sono periodicamente formati sui rischi e sulle istruzioni tecniche da utilizzare. Per il rischio di sversamenti accidentali sono messe in atto verifiche e manutenzioni periodiche dei serbatoi e dei bacini di sversamento (integrità)</p>	Applicata	
5.1.2.1 Plant design	<p>L'impianto attuale e i nuovi ampliamenti sono progettati assicurando:</p> <p>a)utilizzo di apparecchiature chiuse e sigillate b)la ventilazione (installate nuove UTA) c) Tutte le apparecchiature di processo nelle quali si utilizzano VOC (alcol etilico, etanolo, acetato ec..) sono inertizzate con azoto d) applicata esclusivamente in uno step della produzione di API: nelle fase di essiccamento del processo produttivo API il solvente viene recuperato per condensazione in seguito al passaggio dello stesso nel condensatore. e)Tutti i condensatori sono collegati ad un serbatoio a sistemi di recupero della frazione liquida. f)quando possibile e tecnicamente possibile si adotta il flusso a gravità anziché le pompe per minimizzare le emissioni fuggitive g)Ad oggi sono sperate dalle altre acque di processo le acque derivanti dal processo API che contengono un elevato carico di COD. Le acque sono stoccate in un serbatoio a tenuta di litri 30m3 che viene parzializzato nella vasca di equalizzazione dell'impianto. come miglioramento l'azienda prevede di inserire una nuova sezione biologica all'impianto per abbattere preliminarmente il COD. le acque meteoriche che possono essere contaminate sono comunque canalizzata nella vasca di rilancio. In caso di caso</p>	Applicata	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	<p>contaminazione sono smaltite come rifiuto. il primo flusso di acque piovane viene raccolta e convogliata lentamente-te verso l'impianto di trattamento; il troppo pieno viene scaricato nel de-puratore consortile. Se viene rilevata una contaminazione contaminazione, lo scarico diretto nell'acqua ricevente viene interrotto e l'acqua piovana viene stoccata prima di essere indirizzata al trattamento.</p> <p>h)Il processo produttivo consente un elevato grado di automazione (le linee produttive dei cerotti sono automatizzate, inoltre è presente il magazzino automatizzato</p>		
<p>5.1.2.2 Ground protection and water retention options</p>	<p>Sono presenti serbatoi di stoccaggio delle materie prime liquide (parco solventi) Tutti serbatoi sono a tenuta e in materiale tale da resistere a stress meccanici o chimici (scelti in materiale idoneo al liquido da contenere). E' presente un piano di manutenzione interna, comprendenti verifiche ispettive, per verificarne l'integrità.</p> <p>Per quanto riguarda i volumi di ritenzioni (bacini di sversamento) sono dimensioni di volume idoneo a contenere eventuali perdite al fine di consentire il trattamento e lo smaltimento.</p> <p>Sono inoltre adottate le seguenti tecniche:</p> <p>a)le operazioni di carico e scarico sono effettuate nell'area deposito temporaneo rifiuti, che è quindi un'area dedicata a tali operazioni, munita di vasca di raccolta perdite</p> <p>b) tutti i rifiuti sono stoccati nell'area deposito temporaneo rifiuti, sotto tettoia</p> <p>c)tutti i pozzetti di ispezione della rete delle acque reflue di stabilimento sono regolarmente ispezioni e mantenuti</p> <p>d) e' presente un piano di manutenzione interna per la gestione dei serbatoi</p> <p>e) sono presenti in stabilimento kit anti sversamento di soluzione idonea al liquido da trattare</p> <p>f) la verifica dell'integrità dei bacini di contenimento è una delle verifiche del piano di manutenzione interna</p>	<p>Applicata</p>	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	g) le cisterne sono dotate di dispositivi di prevenzione al traboccamento		
BRef OFC, § 5.1.2.3.1	Al fine di minimizzare le emissioni diffuse e fuggitive di VOC dello stabilimento sono attuate le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> • le pompe utilizzate per la movimentazione di sostanze tossiche o nocive liquide sono dotate di una efficace tenuta polmonata con gas inerte; • le valvole e le flange utilizzate nelle linee di movimentazione dei liquidi sono dotate di adeguati sistemi di tenuta, scelti in relazione alla sostanza processata; 	Applicata	
BRef OFC, § 5.1.2.3.2	I processi di essiccamento operati riguardano piccole quantità di prodotto purificato finale, durante tale fase un apposito condensatore provvede a recuperare l'etanolo (utilizzato quale agente precipitante) e ad inviarlo alla fase di recupero.	Applicata	
BRef OFC, § 5.1.2.3.3	Le attrezzature sono pulite effettuando cicli di lavaggio a circuito chiuso SIP(sanification in place con vapore) e CIP(cleaning in place)	Applicata	
5.1.2.3.4 Recirculation of process vents	Non applicabile per gli standard di processo (purezza del prodotto)	Non applicabile	
5.1.2.4.1	Per la tipologia di processo (settore farmaceutico), le operazioni avvengono sempre in ambienti a temperatura e umidità controllata. Quindi tutte le aperture non necessarie sono sempre tenute chiuse	Applicata	
BRef OFC, § 5.1.2.4.2	L'elevato livello di tenuta della apparecchiature di processo è garantito mediante un adeguato piano di manutenzione preventiva articolato in	Applicata	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	funzione delle criticità delle macchine e delle indicazioni del costruttore		
5.1.2.4.3	Per la tipologia di processo,viene applicata l'inertizzazione continua (presenza di gas inerte azoto) perché si ha la necessità di aggiungere sostanze all'impasto in più fasi del processo	Non applicabile	
5.1.2.4.4	Per ridurre al minimo i flussi volumetri dei gas di scarico delle distillazioni è presente un condensatore a fascio tubiero convenzionale sono installati nel reparto API in corrispondenza del punto emissivo E02 ed con l'obiettivo di massimizzare il recupero di acquette alcoliche in modo tale da rendere minimo il residuo di fondo inviato a smaltimento. E' prevista l'installazione dei condensatori anche nei nuovi punti emissivi così come da istanza di modifica non sostanziale E14-E45	Applicata	
5.1.2.4.5	L'alimentazione dei vessel viene effettuata con contestuale polmonazione con gas inerte che consente la riduzione del carico organico nei gas presenti. Per ragioni farmaceutica si utilizza l'azoto come gas inerte per esigenza di preservazione del prodotto finito, inoltre l'utilizzo dello stesso è anche legato alla prevenzione del rischio ATEX	Applicata	
5.1.2.4.6	Poiché la produzione avviene tramite batch, vengono regolarmene definiti a)specifici programmi di produzione che permettono di organizzare in maniera sequenziale le reazioni batch evitando così flussi di picco e relative emissioni. b)section 4.3.5.13 - è presente un condensatore a fascio tubiero convenzionale installato nel reparto API in corrispondenza del punto emissivo E02	Applicata	
5.1.2.5.1	Nello stabilimento Altergon di Morra De Sanctis vengono utilizzati processi a base di solventi organici (lettera c) e mediante l'utilizzo di acqua purificata al fine di minimizzare i contenuti di Sali nelle acque madri residue.	Applicata	
5.1.2.5.2 Countercurrent product washing	Non è effettuato il lavaggio in controcorrente perché le campagne di produzione sono brevi. Il lavaggio in controcorrente è particolarmente economico per impianti di grandi dimensioni. Per produzioni sperimentali o campagne di	Non applicabile	

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	produzione brevi il lavaggio in controcorrente non può essere utilizzato		
5.1.2.5.3 Water-free vacuum generation	Nella fase di essiccamento della produzione API la generazione del vuoto viene effettuata tramite pompe a secco che non prevedono la generazione di acque di scarico bensì il recupero del solvente utilizzato	applicata	
5.1.2.5.4 Determination of the completion of reactions	Per ottimizzare le fasi di processo, sono implementate procedure chiare per minimizzare le emissioni derivanti dal processo (in termini di emissioni in atmosfera ,in acqua, odorigene). La determinazione del completamento del processo chimico, per minimizza il carico nei flussi di acqua, e viene attuato mediante l'utilizzo di varie strumentazioni (di cui ad esempio ph-emetri -sonde di temperature) e determinazioni analitiche (contaminazione viscosità)	Applicabile	
5.1.2.5.5	I sistemi di raffreddamento di reattori, serbatoi, apparecchiature, etc. sono realizzati , ove possibile, mediante sistemi di scambio indiretto tra i fluidi primari (sistemi a circuito chiuso con fluido di termostatazione) e le utenze finali.	Applicata	
5.1.2.5.6 Cleaning	Il pre-rinsing non è necessario per il tipo di processo in quanto i cicli di pulizia sono a circuito chiuso. I cicli di pulizia sono distribuiti in modo da ridurre il più possibile il consumo di acqua	Non applicata	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.1.2.6	<p>Per minimizzare i consumi energetici sono utilizzate:</p> <p>a) distillazione energeticamente accoppiate b) Pinch methodology: per quanto riguarda l'analisi dei consumi energetici non si attua nel dettaglio la pinch methodology ma altri strumenti di analisi al fine di conseguire le misure di seguito indicate:</p> <p>Sono attuate una serie di misura al fine di garantire l'ottimizzazione dei consumi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'attuazione di un programma di controllo dei consumi specifici di energia mirato all'individuazione delle eventuali fonti di spreco (controllo suddiviso per macroaree di stabilimento); • coibentazione di reattori e apparecchiature; • interventi di efficientamento energetico mediante la sostituzione di elementi Chiller con condensazione ad aria con sistemi chiller di nuova generazione con condensazione ad aria. • utilizzo di motori elettrici di nuova generazione; • temporizzazione delle unità trattamento aria. <p>prevista l'installazione di un cogeneratore che sarà in grado di soddisfare il fabbisogno di energia dell'azienda, riducendo così anche il consumo da rete esterna. In riferimento al consumo di energia termica, il nuovo impianto sarà in grado di soddisfare oltre il 50 % del fabbisogno termico di stabilimento.</p>	Applicata	
5.2.1.1.1 Mass balances	L'azienda è tenuta alla redazione del piano gestione solventi (bilancio di massa input output di processo)	Applicata	
5.2.1.1.2	L'azienda ha analizzato i processi produttivi (cerotti, acido ialuronico) ed ha prodotto i flow chart in cui sono elencati gli input ed output (di cui emissioni in aria, in acqua, rifiuti) per ogni fase per la gestione degli impatti ambientali	Applicata	
5.2.1.1.3	<p>Sono effettuati campionamenti annuali allo scarico SF1 (Acque reflue industriali + acque reflue civili - scarico in pubblica fognatura) Gli analiti ricercati sono quelli inclusi nella tabella 5.1(sezione "Standard)</p> <p>Parameter (tab 5.1) Volume per batch Batches per year</p>	Applicata	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	<p>Volume per day Volume per year COD or TOC BOD5 pH Bioeliminability Biological inhibition, including nitrification</p> <p>Inoltre si riportano alcuni degli ulteriori inquinanti ricercati Azoto ammoniacale Azoto nitroso Azoto nitrico Grassi e olii animali e vegetali Idrocarburi totali Fenoli Aldeidi Solventi organici aromatici Solventi organici azotati Tensioattivi totali Aldrin Dieldrin Endrin Isodrin Pesticidi fosforati Pesticidi totali Solventi clorurati Escherichia coli Saggio di tossicità</p>		
5.2.1.1.4	<p>Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera viene effettuato sulla base del Piano di Monitoraggio e Controllo di stabilimento. Si tiene conto che il batch mode production può causare emissioni variabili in aria nel processo.</p> <p>Il campionamento delle emissioni è quindi effettuato tenendo conto di questo aspetto, infatti i campionamenti sono sempre effettuati nelle condizioni critiche di lavoro per avere un campionamento il più possibile rappresentativo.</p> <p>Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provenienti dalla linea di produzione del cerotto "Tape" e il loro trattamento è effettuato mediante termo ossidazione nell'impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche. Non sono presenti emissioni in aria di sostanziali potenzialmente ecotossiche (section 4.3.1.8)</p>	Applicata	

Regione Campania
Data: 10/06/2024 07:58:32. PG/2024/0285580

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.1.1.5	L'azienda monitora regolarmente le emissioni gassose (presenti sistemi di monitoraggio in produzione) generate dai processi esistenti al fine di individuare le situazioni di picco e analizzare le possibili soluzioni e trattamenti	Applicata	
5.2.2	Presso lo stabilimento Altergon viene attuata la raccolta dei solventi esausti (CER 070504*, CER 140603*) provenienti dal laboratorio QC e dalla linea produttiva "Tape" e l'invio a smaltimento/recupero presso società esterne autorizzate. Presso lo stabilimento in esame è autorizzato e in fase di realizzazione il reparto distilleria in cui viene attuato il recupero, mediante processo di distillazione, delle acquette alcoliche derivanti dal processo di precipitazione/essiccamento del reparto API. Il reparto di distilleria presente in stabilimento sarà costituito essenzialmente dai sistemi di stoccaggio e distribuzione dell'etanolo, da una caldaia con ribollitore e da una colonna di distillazione. La distilleria sarà asservita da un parco serbatoi per lo stoccaggio dell'etanolo.	Applicata	
5.2.3.1.1	Per la selezione e l'individuazione dei sistemi di trattamento dei COV si è seguito il flusso logico indicato nella BAT di settore. Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provenienti dalla linea di produzione del cerotto "Tape" e il loro trattamento è effettuato mediante termo ossidazione nell'impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche. Tale operazione è possibile, a regime, in autocombustione. Il combustibile ausiliario sarà utilizzato nella sola fase di avvio dell'apparecchiatura.	Applicata	
5.2.3.1.2	Non sono utilizzati sistemi di abbattimento che utilizzano tecniche "non oxidative". Per la tipologia di processo il trattamento dei COV è effettuato mediante termo-ossidazione	Non applicabile	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.3.1.3	Non è effettuato il monitoraggio dei TOC Per garantire l'abbattimento dei COV, è presente un termocombustore in corrispondenza del punto di emissione E12. In corrispondenza del camino E12 sono da monitorare come da D.D autorizzativo COV con limiti di 20 mg/Nm ³	Applicata in parte	
5.2.3.2.1	Non viene effettuata ossidazione termica/incenerimento o l'ossidazione catalitica	Non applicabile	
5.2.3.2.2	Gli NOx provengono dai punti di emissione E7-E11. Il limite autorizzato è di 350 mg/Nm ³ . Tuttavia il flusso di massa rientra nei limiti della BAT 0.03-1.7 kg/hour. La storia dei monitoraggi dell'ultimo anno riporta che la concentrazione massima misurata di NOx è di 44 mg/Nm ³ .	Applicabile	
5.2.3.3	Non si generano emissioni di HCl, Cl ₂ e HBr/Br ₂	Non applicabile	
5.2.3.4 NH ₃ emission levels E 5.2.3.4.1 – 5.2.3.4.2	Dall'analisi degli output di processo in termini di emissioni in aria, non si ha l'emissione di NH ₃ dal processo	Non applicabile	
5.2.3.5 Removal of SOx from exhaust gases	Dall'analisi degli output di processo in termini di emissioni in aria, non si ha l'emissione di SOx	Non applicabile	
5.2.3.6	I flussi emissivi in uscita che contengono polveri sono provenienti dal punto emissivo E1, derivante dalla fase di preparazione delle soluzioni, e dai punti emissivi E3 e E4, derivanti dalla fase di fermentazione. Tali flussi emissivi presentano, in accordo con le indicazioni fornite dal BRef, polveri in concentrazioni comprese tra 1,58 e 1,92 mg/Nm ³ .	Applicata	
5.2.3.7	Dall'analisi degli output di processo in termini di emissioni in aria, non si ha l'emissione di cianuri	Non applicabile	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.4.3	Applicata in parte– E' approvato ed in fase di prima realizzazione l' impianto di distilleria di cui attualmente sono presenti i serbatoi di stoccaggio. Attualmente la soluzione di acqua ed etanolo derivanti dai processi di precipitazione ed essiccamento (API) viene distillato da enti esterni		
5.2.4.1.1	Le acque madri di processo non provengono da alogenazione e solfoclorurazione	Non applicabile	
5.2.4.1.2	Le acque madri non provengono dalla produzione di biocidi/prodotti fitosanitari	Non applicabile	
5.2.4.1.3	Non si originano acidi esausti da solfonazione o nitrurazione	Non applicabile	
5.2.4.2.1 Relevant refractory organic loading	Le acque di scarico dell'ultrafiltrato sono cla	Applicabile	

Regione Campania
Data: 10/06/2024 07:58:32. PG/2024/0285580



I reflui di processo derivanti dalla fase di ultrafiltrazione del processo di produzione di Acido ialuronico, classificati come scarichi con rilevante carico organico refrattario, vengono segregati all'interno di un serbatoio dedicato in vetroresina. L'azienda ha intenzione di installare una ulteriore sezione di trattamento biologico all'impianto di depurazione esistente.

Applicabile

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.4.2.3 Overall COD elimination	Una fase della sezione biologica prevede il pretrattamento del refluo mediante la tecnica Activated Carbon Adsorption Facility consistente nella filtrazione con carbone attivo granulare (cfr. sez. 4.3.8.9 del documento Organic Fine chemicals – 2006)	Applicabile	
5.2.4.3 Removal of solvents from waste water streams		Non applicabile	Nei reflui di processo non sono presenti concentrazioni significative di solventi che possono essere molto inferiori rispetto ai limiti di legge. Pertanto, non si effettuano operazioni di recupero solvente dalle acque reflue di processo.
5.2.4.3 Removal of solvents from waste water streams		Non Applicata	Nei reflui di processo non sono presenti concentrazioni significative di solventi che possono essere molto inferiori rispetto ai limiti di legge. Pertanto, non si effettuano operazioni di recupero solvente dalle acque reflue di processo.
5.2.4.4 Removal of halogenated compounds from waste water streams		Non applicabile	Non sono presenti composti CHCs negli scarichi di processo
5.2.4.4.2 Pre-treatment of wastewater streams containing AOX		Non applicabile	Non sono presenti composti AOX negli scarichi di processo
5.2.4.4.2 Pre-treatment of wastewater streams containing AOX		Non applicabile	Non è previsto l'uso deliberato di metalli pesanti nel processo e pertanto la BAT non è applicabile

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.4.6 Destruction of free cyanides		Non applicabile	Non si originano dal processo reflui contenuti liberi.
5.2.4.7 Biological waste water treatment	<p>Ad oggi non è ancora attiva la sezione biologica dell'impianto di depurazione delle acque di processo. E' in fase di progetto l'efficientamento dell'impianto esistente (chimico fisico). L'impianto attuale ha lo scopo di trattare le acque reflue di processo e prevede un trattamento preliminare mediante equalizzazione, neutralizzazione, sedimentazione e disinfezione. I nuovi progetti prevedono il raddoppio della attuale vasca di equalizzazione, la separazione della corrente dei reflui Edificio C avente il più elevato carico organico, e la realizzazione di una sezione di trattamento biologico costituita dalle seguenti fasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equalizzazione; • Sistema di depurazione biologico MBBR per la rimozione del COD solubile biodegradabile; • Sezione di separazione della biomassa mediante flocculazione e flottazione secondaria; • Sezione di preparazione e dosaggio dei prodotti chimici • Sezione di chiariflocculazione; • Sezione di polishing con filtrazione a carbone attivo granulare. 	Applicata	
5.2.4.8 On-site and joint treatment	In azienda è presente un impianto di pretrattamento delle acque reflue che garantisce il rispetto dei limiti di legge monitorati mediante un piano di campionamento ed analisi.	Applicata	
5.2.4.9	I nuovi progetti prevedono il raddoppio della attuale vasca di equalizzazione, la separazione della corrente dei reflui Edificio C avente il più elevato carico organico e la realizzazione di una sezione di trattamento biologico. A valle della realizzazione dell'impianto sarà verificato il rispetto della BAT	Applicata	
5.2.4.10	L'azienda monitora l'effluente verso l'impianto di depurazione finale al fine di verificare il carico organico. Quotidianamente sono monitorati alcuni parametri di cui alla tabella 5.1 (standard section).	Parzialmente Applicata	
5.2.4.11 Monitoring		Non Applicata	Non si producono sostanze con potenziale ecotossico.
5.2.4.12		Non Applicata	In base allo storico analitico, il valore di tossicità acuta residua risulta sempre ben al di sotto dei limiti.

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
§ 5.3	<p>Nello stabilimento Altergon è adottato un sistema di gestione integrato conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001 e certificato che comprende le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> >>Definizione della Politica integrata >>elaborazione ed applicazione procedure integrate (gestione della documentazione, gestione registrazioni, gestione aspetti ambientali ecc.) >>Sorveglianze e misurazioni >>Riesame della direzione >>Audit di sistema 	Applicata	normativo.

Speciality Inorganic Chemicals August 2007

Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals August 2007			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BRef SIC, § 5.1	L'azienda ottimizza l'utilizzo degli imballaggi limitando gli sprechi. Viene utilizzato sempre l'imballaggio minimo. L'imballaggio è strettamente legato al prodotto finito e alla necessità di assicurare un dosaggio minimo e massimo e alle terapie (soprattutto per i cerotti).	Applicata	
BRef SIC, § 5.2	Lettera: a) il range di purezza delle materie prime: vengono analizzate all'arrivo per il rispetto delle specifiche. La purezza del materiale non influenza le emissioni b) tutti gli agitatori sono sotto inverter per fare in modo che il motore giri all'esatta velocità desiderata. Le rotazioni sono monitorate e trandizzate soprattutto per le produzioni in cui tale parametro è rilevante al fine del processo. c) Sono utilizzati catalizzatori di processo	Applicata	
BRef SIC, § 5.3	- Nessun reattivo viene utilizzato se non quelli strettamente previsti dalla ricetta del prodotto che è autorizzato e validato. - Presenza di sistemi computerizzati digitali che analizzano il processo in modo continuo e rispondono più rapidamente e preciso rispetto ai sistemi di controllo manuali. - Ottimizzazione delle sequenze di produzione effettuando campagne per più lotti dello stesso prodotto in modo da ridurre al minimo le operazioni di pulizia per cambio versione. I cicli di pulizia straordinarie sono ridotte al minimo.	Applicata	
§ 5.4	Nel processo produttivo sono effettuate operazioni di bonifica e pulizia delle apparecchiature, in genere mediante l'utilizzo di cicli CIP (cleaning in place) e SIP (sanificazioni in Place). E' da prassi l'ottimizzazione delle sequenze di produzione. Infatti sono effettuate più campagne per più lotti dello stesso prodotto in modo da ridurre al minimo le operazioni di pulizia per cambio produzione. I cicli di pulizia straordinarie sono ridotte al minimo.	Applicata	

Integrated Pollution Prevention and Control
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals
August 2007

§ 5.5	<p>Le pedane in legno per lo stoccaggio del prodotto non vengono smaltiti ma restituite al fornitore.</p> <p>Inoltre, vengono utilizzati fusti per il trasporto: Per quanto riguarda l'alcol etilico e Sorbitolo l'acquisto è effettuato con autobotti in modo da non utilizzare contenitori di alcun genere.</p>	Applicata	
§ 5.6	<p>In azienda sono installati diversi sistemi di abbattimento polveri. Nello specifico: E1 scrubber Tale sistema consiste in un lavaggio in controcorrente con acqua degli off-gases di processo. Lo scrubber a letto filtrante ha lo scopo di abbattere in modo significativo (efficienza del 60%) le polveri e le sostanze idrosolubili. E03-E04- E46- E47- E48- E49 Filtro: Per l'abbattimento delle polveri presenti negli sfiati di processo dei fermentatori, sono installati filtri 0.2um sterilizzanti in polipropilene.</p> <p>E51 Filtro: Per l'abbattimento delle polveri presenti negli sfiati di processo dei miscelatori del reparto Garze Impregnate sono installati filtri 0.2um sterilizzanti in polipropilene.</p> <p>Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento sono conformi a quanto prescritto nel DGRC 243/2015.</p>	Applicata	
§ 5.7		Non applicabile	Dal processo produttivo non si originano emissioni di HCN
§ 5.8		Non applicabile	Dal processo produttivo non si originano emissioni di NH ₃
§ 5.9		Non applicabile	Dal processo produttivo non si originano emissioni di HCl
§ 5.10	<p>I flussi delle acque contaminate sono separati in funzione del carico organico da abbattere e da convogliare all'impianto di trattamento dello stabilimento. Ad oggi, le acque derivanti dalla fase di ultrafiltrazione del processo API e che contengono un elevato carico di COD, sono sperate dalle altre acque di processo. Le acque sono stoccate in un serbatoio di litri 30 mc che viene parzializzato nella vasca di equalizzazione dell'impianto. Come miglioramento l'azienda prevede di inserire</p>	Applicata parzialmente	



Integrated Pollution Prevention and Control
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals
August 2007

	una nuova sezione biologica all'impianto per abbattere preliminarmente il COD.		
§ 5.11	<p>a) non si originano emissioni diffuse come da controlli annuali - ultimo controllo di Aprile 2023 rapporto Tecnobios</p> <p>b) le acque meteoriche che possono essere contaminate, sono comunque canalizzata nella vasca di rilancio. In caso di contaminazione sono smaltite come rifiuto. Il primo flusso di acque piovane viene raccolta e convogliata lentamente verso l'impianto di trattamento; il troppo pieno viene scaricato nel depuratore consortile.</p> <p>c) Se viene rilevata una contaminazione, lo scarico diretto nell'acqua ricevente viene interrotto e l'acqua piovana viene stoccata prima di essere indirizzata al trattamento.</p>	Applicata	
§ 5.12	<p>a) Le materie prime solide in formato pulverulento vengono ricevute in appositi recipienti mobili chiusi (sacchi o fusti);</p> <p>b) in attesa del loro utilizzo all'interno del processo, vengono stoccate in aree coperte e protette dagli agenti atmosferici</p> <p>c) Con riferimento alle polveri diffuse in emissioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> -sala dispensing: alcune pesate sono effettuate con sistema pneumatico che minimizza l'emissione di polvere; -in produzione vengono utilizzate delle connessioni triclamp per portare le materie dai sacconi al serbatoio di processo che di fatto annullano le emissioni di polveri; - Installazione glovebox sui boccaporti dei serbatoi che permette il travaso delle materie prima in assenza di polveri <p>d) Sono presenti sistemi di captazioni e abbattimenti polveri: cappe a flusso laminare; cappe di aspirazione e filtri a tessuto. [recuperare caratteristiche sistemi]</p> <p>e) I sistemi di abbattimento sono mantenuti in efficienza così come da piano di manutenzione aziendale. Le operazioni di pulizia degli ambienti sono effettuate quotidianamente e regolarmente dagli operatori.</p>	Applicata	
§ 5.13	<p>Sono utilizzate le seguenti tecniche:</p> <p>a) presenti sensori LEL che monitorano la quantità di vapore alcool etilico nei reparti API e Reparti di produzione cerotti a base solvente;</p> <p>e) sono utilizzati sistemi di tenuta ad alte</p>	Applicata	

Integrated Pollution Prevention and Control
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals
August 2007

	prestazioni (guarnizioni e flange) f) viene effettuate regolarmente la manutenzione interna dei sensori.		
§ 5.14	Gli impianti di processo sono dotati di un sistema di controllo per il monitoraggio e la gestione dei vari parametri di processo.	Applicata in parte	
§ 5.15	Presente sistema di pulizia e risciacquo chiuso (CIP -SIP)	Applicata	
§ 5.16	L'impianto di cogeneratore che si intende installare permette la produzione di vapore, acqua calda e acqua refrigerata sfruttando l'apporto termico dei fumi esausti derivanti dalla combustione del motore e l'apporto termico del circuito di raffreddamento del cogeneratore stesso. Tale fluido viene utilizzato sotto forma di acqua calda e una aliquota immessa nell'assorbitore per produrre acque refrigerata.	Applicata	
§ 5.17 soil and groundwater pollution	<ul style="list-style-type: none"> a) Tutte le utilities e le condotte sono costituite da strutture sigillate e resistenti a stress termici e meccanici. b) Sono presenti volumi di contenimento adeguati al contenimento di eventuali sversamenti provenienti da silos di stoccaggi e recipienti mobili. Verificata integrità come da piano di manutenzione interno. c) Presenti adeguati volumi d'acqua come prevenzione antincendio d) Le operazioni di carico e scarico sono effettuate esclusivamente in aree dedicate (deposito temporaneo rifiuti). e) Le materie prime sono stoccate nel magazzino automatizzato. Presenti kit anti sversamento nelle aree critiche dello stabilimento. f) Presenti allarmi di controllo livello in tutti i pozzetti o in camere in cui è possibile la fuoriuscita di liquidi. g) Flange, valvole e pompe sono verificate come da piano di manutenzione. h) Presenti spill kit nelle zone critiche. i) Verificata l'integrità dei bacini come da piano di manutenzione. j) Le vasche sono munite di sistema di controllo del troppo pieno. k) Le materie prime sono stoccate prevalentemente nel magazzino 	Applicata	

Integrated Pollution Prevention and Control
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals
August 2007

	automatizzato.		
§ 5.18	<p>a) tutti gli addetti sono soggetti a formazione specifica.</p> <p>b) effettuata formazione interna continua sulle procedure elaborate dall'azienda.</p> <p>c) la formazione comprende un test di valutazione e viene formalizzata tramite test.</p> <p>d) effettuata simulazione di emergenza che comprendono diversi scenari (sversamenti, incendi ecc).</p>	Applicata	
§ 5.19	<p>a) L'azienda ha raggiunto e mantiene attiva le certificazioni ISO 45001, ISO 14001 e ISO 9001 che garantiscono i massimi standard per il rispetto dell'ambiente e l'assicurazione della salute e sicurezza dei lavoratori, nonché della qualità e sicurezza delle produzioni.</p> <p>b) sono condotti regolarmente audit interni e formazione del personale</p>	Applicata	
§ 5.20	E' utilizzato il metodo suggerito dalle norme ISO 14001 2015- ISO 45001:2023 al fine di gestire tutte le deviazioni del processo chimico e del funzionamento degli impianti individuando le azioni correttive necessarie a rimuovere le cause delle derivazioni	Applicata	
§ 5.21	<p>a) misure organizzative Nello stabilimento Altergon è adottato un sistema di gestione integrato conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e 45001 e certificato.</p> <p>b) Presenti sistemi di controllo di processo</p>	Applicata	
§ 5.22	<p>Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politica di Salute, Sicurezza ed Ambiente; • una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiornamento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale; • la definizione di procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale; • il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, mediante: <ul style="list-style-type: none"> - definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all'elaborazione di un'Analisi Ambientale Iniziale per valutare 	Applicata	

Integrated Pollution Prevention and Control
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals
August 2007

	<p>la significatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività;</p> <ul style="list-style-type: none"> - implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale; - attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema; - esecuzione di audit periodici per determinare se l'SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato; • riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell'ambito dell'SGA. 		
--	--	--	--

Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016

Argomento	N.BAT	Applicabilità	Stato applicazione
1.sistema di gestione ambientale	BAT 1	Applicabile	<p>Applicata – Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politica di Salute, Sicurezza ed Ambiente; • una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiornamento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale; • la definizione di procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale; • il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, mediante: <ul style="list-style-type: none"> o definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all'elaborazione di un'Analisi Ambientale Iniziale per valutare la significatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività; o implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale; o attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema; o esecuzione di audit periodici per determinare se l'SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato; • riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell'ambito dell'SGA.
1.sistema di gestione ambientale	BAT 2	Applicabile	<p>Applicata - in riferimento alla lettera i) sono elaborati schemi semplificati di flusso dei differenti processi in cui sono indicate le origini delle emissioni; lettera ii) sono effettuati campionamenti periodici degli scarichi ; iii)) i valori di concentrazione e di carico di inquinanti per gli scarichi gassosi sono oggetto di monitoraggio come da Piano di Monitoraggio allegato alla presente istanza di AIA</p>

Regione Campania
Data: 10/06/2024 07:58:32, PG/2024/0285580

2. monitoraggio	BAT 3	Applicabile	Applicata - E' presente un impianto di pre-trattamento reflui che prevede ad oggi un trattamento preliminare e primario di tipo chimico-fisico mediante equalizzazione, l'eliminazione dei solidi mediante sedimentazione, neutralizzazione e disinfezione (la parte di impianto inerente il processo di chiariflocculazione non è attiva in quanto per l'impianto è stata fatta una messa in esercizio parziale come comunicato nel mese di marzo 2019) finale prima dell'invio all'impianto di depurazione consortile. L'impianto è oggetto di modifica in quanto si è valutato di aggiungere una sezione biologica preliminare, un'ulteriore vasca di equalizzazione ed il trattamento terziario mediante filtrazione a sabbia e carboni attivi. Come punto chiave di monitoraggio, viene monitorata la portata in ingresso ed uscita, sia alla sezione di pretrattamento biologiche (oggetto dell'istanza di AIA) che alla sezione di trattamento chimica ed in uscita allo scarico. Tutto il sistema è gestito in automatico dal PLC presente all'interno del quadro elettrico di comando e controllo. Gli strumenti di misura della portata monitorano in continuo il processo.
2. monitoraggio	BAT 4	Applicabile	Lo stabilimento è dotato di un laboratorio per analisi delle acque reflue. Viene effettuato il monitoraggio giornaliero del parametro COD. Inoltre il monitoraggio su altri parametri viene effettuato per analisi interne con frequenza anche semestrale per analisi interne.
2. monitoraggio	BAT 5	Applicabile	Applicata - Calcolo delle emissioni in base a fattori di emissione convalidati periodicamente
2. monitoraggio	BAT 6	Applicabile	Non applicata: la fonte odorigena- è costituita dall'impianto di trattamento acque reflue dell'azienda di tipo chimico -fisico. L'azienda ha in programma di aggiungere una sezione biologica di trattamento. E' in corso l'istituzione di un gruppo di lavoro per iniziare a valutare la tipologia di campionamento (D.lgs 102/2020), nelle more dell'emissione di specifiche di legge che ne indichino il campionamento. In ogni caso la tipologia di trattamento chimico fisico ha un impatto odorigeno minore rispetto ad altre tipologie di funzionamento.
3.emissioni in acqua	BAT 7	Applicabile	Applicata :L'utilizzo di acqua è dovuto essenzialmente ai cicli di pulizia CIP e SIP. Per esigenze farmaceutiche viene utilizzata acqua purificata nel processo. E' presente un impianto di trattamento delle acque reflue di processo prima del conferimento in pubblica fognatura
3.emissioni in acqua	BAT 8	Applicabile	Applicata: la rete di raccolta delle acque è di tipo separata per le acque reflue di processo e per le acque meteoriche. Per queste ultime è in funzione un impianto di trattamento di prima pioggia.
3.emissioni in acqua	BAT 9	Applicabile	Applicata: E' presente un impianto di trattamento acque di prima pioggia. Per evitare emissioni incontrollate allo scarico in fognatura, è previsto da progetto un volume di accumulo preliminare per garantire la portata costante all'impianto di trattamento di tipo chimico -fisico. Inoltre è anche prevista l'implementazione di una sezione biologica di pretrattamento delle acque di processo aventi elevato carico organico (API- edificio C)
3.3	BAT 10	Applicabile	Applicata - c) per abbattere l'elevato carico organico dell'edificio C -API è in fase di implementazione un'ulteriore sezione di pre-trattamento biologica dell'impianto di trattamento delle acque reflue, come da istanza di modifica dell'AIA - a) Negli impianti di manifattura farmaceutica, preventivamente al lavaggio, si effettua la raschiatura dei recipienti di lavorazione per l'invio a rifiuto delle componenti solide.
3.3	BAT 11	Applicabile	la strategia di integrata è data dall'insieme di sistemi di trattamento dell'azienda (vedere BAT 10); inoltre il refluo uscente dall'impianto di trattamento è convogliato all'impianto di

			depurazione consortile ASI
3.3	BAT 12	Applicabile	Applicata -Il trattamento finale delle acque reflue è attuato nell'ambito di una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue (cfr. BAT 10). Sono utilizzate le seguenti tecniche a) equalizzazione del refluo, b) neutralizzazione, c) separazione fisica/decantazione. In progetto: d) trattamento con fanghi attivi e) bioreattore a membrana; 9 nitrificazione/denitrificazione, i) sedimentazione j) filtrazione
4 Rifiuti	BAT 13	Applicabile	Presente procedura rifiuti. Quando possibile i rifiuti sono destinati a recupero piuttosto che a smaltimento
4 Rifiuti	BAT 14	Applicabile	Applicata - Effettuato ispessimento fanghi tramite operazioni di ricircolo. Grazie all'installazione delle Membrane MBR si stima di ottenere una maggiore efficienza depurativa e fanghi maggiormente stabilizzati
5 Emissioni in aria	BAT 15	Non applicabile	Non sono presenti sorgenti confinate
5.2 scarichi gassosi	BAT 16	Applicabile	Gli scarichi gassosi di processo sono trattati con le seguenti tecniche: - assorbimento: effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01 ; - Condensazione: effettuata in corrispondenza dei condensatori installati nel reparto API - edificio C; Ossidazione termica: presente post combustore installato asservito all'impianto di produzione cerotti a base solvente
5.3 Combustione in torcia	BAT 17	Non applicabile	non viene utilizzata la combustione in torcia
5.3 Combustione in torcia	BAT 18	Non applicabile	non viene utilizzata la combustione in torcia
5.4 emissioni diffuse COV	BAT 19	Applicabile	Applicata - lettera c) sono scelte apparecchiature ad alta integrità - g) manutenzione e sostituzione tempestiva delle apparecchiature come da piano di manutenzione
5.5 emissioni di odori	BAT 20	Applicabile	Non applicata - far riferimento alle BAT 6- E' in corso l'istituzione di un gruppo di lavoro per iniziare a valutare la tipologia di campionamento (D.lgs 102/2020), nelle more dell'emissione di specifiche di legge che ne indichino le modalità di campionamento
5.5 emissioni di odori	BAT 21	Applicabile	Applicata - Lettera a) il tempo di permanenza dei fanghi è ridotto al minimo. Lettera b) l'impianto di depurazione è di tipo chimico. Lettera c) Il trattamento aerobico è ottimizzato mediante idonei sistemi di areazione e frequenti manutenzioni. Lettera i) L'azienda ha intenzione di installare un'ulteriore sezione biologica per il trattamento del carico organico derivante dall'Edificio C
5.6 emissioni sonore	BAT 22	Applicabile	Applicata - Viene effettuato il monitoraggio del rumore su base triennale. Inoltre è stato predisposto il documento di valutazione previsionale di impatto acustico a fronte delle modifiche di progetto
5.6 emissioni sonore	BAT 23	Applicabile	Applicata - b) misure operative di cui: controllo del rumore durante le fasi di manutenzione, ispezione e manutenzione delle apparecchiature; c) per l'installazione di nuove attrezzature si prediligono attrezzature a bassa rumorosità ; e) gran parte delle sorgenti (es. UTA,chiller) di rumore sono confinate in ambienti chiusi

Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals

Argomento	N.BAT	Applicabilità	Stato applicazione
(BRef OFC, § 5.3)	MTD n.1	Applicabile	Applicata – Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede: <ul style="list-style-type: none"> • la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politica di Salute, Sicurezza ed Ambiente; • una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiornamento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale; • la definizione di procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale; • il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, mediante: <ul style="list-style-type: none"> o definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all'elaborazione di un'Analisi Ambientale Iniziale per valutare la significatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività; o implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale; o attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema; o esecuzione di audit periodici per determinare se l'SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato; • riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell'ambito dell'SGA.
MTD n.2 (BRef OFC, § 5.1.1.1)	MTD n.2	Applicabile	Applicata – Le linee di produzione sono state progettate scegliendo tecniche all'avanguardia che vadano a massimare la resa del prodotto finale a fronte di un'ottimizzazione delle materie prime
MTD n.3 (BRef OFC, § 5.1.2.1)	MTD n.3	Applicabile	Applicata – Le linee previsto sono a circuito chiuso; <ul style="list-style-type: none"> • sono previsti serbatoi sigillati e polmonati con gas inerti; • Il reparto è segregato da altri reparti ed è ad accesso controllato; • I sistemi di trattamento aria assicurano l'adeguata ventilazione degli ambienti di lavoro; • I reflui di processo sono convogliati tramite linea dedicata in apposito serbatoio esterno di deposito; • Il processo è automatizzato tramite l'utilizzo di un sistema PLC.
BRef OFC, § 5.2.1.1.2	MTD n.4	Applicabile	effettuata analisi di dettaglio delle emissioni e dei reflui

Regione Campania
Data: 10/06/2024 07:58:32, PG/2024/0285580

BRef OFC, § 5.1.2.3.1	MTD n.5	Applicabile	Al fine di minimizzare le emissioni diffuse e fuggitive di VOC dello stabilimento sono attuate le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> • le pompe utilizzate per la movimentazione di sostanze tossiche o nocive liquide sono dotate di una efficace tenuta polmonata con gas inerte; • le valvole e le flange utilizzate nelle linee di movimentazione dei liquidi sono dotate di adeguati sistemi di tenuta, scelti in relazione alla sostanza processata;
BRef OFC, § 5.1.2.3.2	MTD n.6	Applicabile	I processi di essiccamento operati riguardano piccole quantità di prodotto purificato finale, durante tale fase un apposito condensatore provvede a recuperare l'etanolo (utilizzato quale agente precipitante) e ad inviarlo alla fase di recupero.
BRef OFC, § 5.1.2.3.3	MTD n.7	Applicabile	cicli di lavaggio a circuito chiuso
BRef OFC, § 5.1.2.4.2	MTD n.8	Applicabile	L'elevato livello di tenuta della apparecchiature di processo è garantito mediante un adeguato piano di manutenzione preventiva articolato in funzione delle criticità delle macchine e delle indicazioni del costruttore
5.1.2.4.4	MTD n.9	Applicabile	E' presente un condensatore a fascio tubiero convenzionale sono installati nel reparto API in corrispondenza del punto emissivo E14 con l'obiettivo di massimizzare il recupero di acquette alcoliche in modo tale da rendere minimo il residuo di fondo inviato a smaltimento. E' prevista l'installazione dei condensatori anche nei nuovi punti emissivi così come da istanza di modifica
5.1.2.4.5	MTD n.10	Applicabile	L'alimentazione dei vessel viene effettuata con contestuale polmonazione con gas inerte che consente la riduzione del carico organico nei gas presenti. Per ragioni farmaceutica si utilizza l'azoto come gas inerte per esigenza di preservazione del prodotto finito, inoltre l'utilizzo dello stesso è anche legato alla prevenzione del rischio ATEX
5.1.2.4.6	MTD n.11	Applicabile	Poiché la produzione avviene tramite batch, vengono regolarmente definiti specifici programmi di produzione che permettono di organizzare in maniera sequenziale le reazioni batch evitando così flussi di picco e relative emissioni.
5.2.1.1.4	MTD n.12	Applicabile	Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera viene effettuato sulla base del Piano di Monitoraggio e Controllo di stabilimento
§ 5.2.3.1.1 e 5.2.3.1.3	MTD n.13	Applicabile	Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provenienti dalla linea di produzione del cerotto "Tape" e il loro trattamento è effettuato mediante termo ossidazione nell'impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche. Tale operazione è possibile, a regime, in autocombustione. Il combustibile ausiliario sarà utilizzato nella sola fase di avvio dell'apparecchiatura.

5.2.3.2.2	MTD n.14	Applicabile	Il gestore attua un iter di monitoraggio e controllo per verificare i valori limite di emissione di NOx, così come dettagliato all'interno del Piano di Monitoraggio e Controllo della Domanda AIA
5.2.3.6	MTD n.15	Applicabile	I flussi emissivi in uscita che contengono polveri sono provenienti dal punto emissivo E1, derivante dalla fase di preparazione delle soluzioni, e dai punti emissivi E3 e E4, derivanti dalla fase di fermentazione. Tali flussi emissivi presentano, in accordo con le indicazioni fornite dal BRef, polveri in concentrazioni comprese tra 1,58 e 1,92 mg/Nm ³ .
5.1.2.5.1	MTD n.16	Applicabile	Nello stabilimento Altergon di Morra De Sanctis vengono utilizzati processi a base di solventi organici e mediante l'utilizzo di acqua purificata al fine di minimizzare i contenuti di Sali nelle acque madri residue.
5.1.2.5.3	MTD n.17	Applicabile	La generazione del vuoto viene effettuata mediante sistemi a filtro essiccatore che non prevedono l'utilizzo di acqua.
5.1.2.5.5)	MTD n.18	Applicabile	I sistemi di raffreddamento di reattori, serbatoi, apparecchiature, etc. sono realizzati, ove possibile, mediante sistemi di scambio indiretto tra i fluidi primari (sistemi a circuito chiuso con fluido di termostatazione) e le utenze finali.
5.2.1.1.3)	MTD n.19	Applicabile	Le modalità di conferimento delle acque reflue alla rete sono disciplinate dal regolamento ASI che fissa i parametri ed i limiti corrispondenti. Il monitoraggio effettuato sullo scarico della rete fognaria acque nere ed è garantito dal consorzio ASI attraverso prelievi periodici. Inoltre sono effettuate operazioni di monitoraggio anche internamente dall'azienda come da Piano di monitoraggio
5.2.4.3	MTD n.20	Applicabile	E' approvato ed in fase di prima realizzazione l' impianto di distilleria di cui attualmente sono presenti i serbatoi di stoccaggio. Attualmente la soluzione di acqua ed etanolo derivanti dai processi di precipitazione ed essiccamento (API) viene distillato da enti esterni
5.2.2	MTD n.21	Applicabile	Presso lo stabilimento Altergon viene attuata la raccolta dei solventi esausti (CER 070504*, CER 140603*) provenienti dal laboratorio QC e dalla linea produttiva "Tape" e l'invio a smaltimento/recupero presso società esterne autorizzate. Presso lo stabilimento in esame è autorizzato e in fase di realizzazione il reparto distilleria in cui viene attuato il recupero, mediante processo di distillazione, delle acquette alcoliche derivanti dal processo di precipitazione/essiccamento del reparto API. Il reparto di distilleria presente in stabilimento sarà costituito essenzialmente dai sistemi di stoccaggio e distribuzione dell'etanolo, da una caldaia con ribollitore e da una colonna di distillazione. La distilleria sarà asservita da un parco serbatoi per lo stoccaggio dell'etanolo.

5.1.2.6	MTD n.22	Applicabile	<p>Sono attuate una serie di misura al fine di garantire l'ottimizzazione dei consumi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'attuazione di un programma di controllo dei consumi specifici di energia mirato all'individuazione delle eventuali fonti di spreco (controllo suddiviso per macroaree di stabilimento); • coibentazione di reattori e apparecchiature; • interventi di efficientamento energetico mediante la sostituzione di elementi Chiller con condensazione ad aria con sistemi chiller di nuova generazione con condensazione ad aria. • utilizzo di motori elettrici di nuova generazione; • temporizzazione delle unità trattamento aria. <p>prevista l'installazione di un cogeneratore che sarà in grado di soddisfare il fabbisogno di energia dell'azienda, riducendo così anche il consumo da rete esterna. In riferimento al consumo di energia termica, il nuovo impianto sarà in grado di soddisfare oltre il 50 % del fabbisogno termico di stabilimento. Per ulteriori dettagli si rimanda alla RT allegata</p>
5.1.1.2.1	MTD n.23	Applicabile	sono elaborate istruzioni operative specifiche
5.1.1.2.2	MTD n.24	Applicabile	Nello stabilimento in esame ogni attività rilevante per gli aspetti di Sicurezza, Salute Ambiente e Qualità è formalizzata con procedure e manuali operativi. Tali strumenti di gestione racchiudono le operazioni effettuate per la gestione degli impianti e delle attrezzature di lavoro, per la manipolazione ed il trasporto di sostanze pericolose, per i controlli e la manutenzione, per le situazioni di emergenza, per il primo soccorso e per tutte le altre attività connesse al ciclo produttivo.
5.1.1.2.2)	MTD n.25	Applicabile	Tutto il personale partecipa a continue attività di formazione ed addestramento e quella di base prevista dalle norme vigenti viene affiancata un'altra cospicua attività di formazione organizzata all'interno dello stabilimento allo scopo di incrementare continuamente la professionalità di ciascun dipendente.

5.1.2.2	MTD n.26	Applicabile	<ul style="list-style-type: none"> • le aree di stoccaggio sono pavimentate con superfici in pendenza, in modo tale da favorire il convogliamento del liquido verso le canalette di raccolta e sono delimitate da apposita cordolatura e dotati di pozzetti di raccolta; • i bacini di contenimento dei serbatoi fuori terra hanno dimensioni conformi a quanto prescritto dalla vigente normativa; • I serbatoi interrati sono dotati di doppia camicia munita di allarme per differenza di pressione che evidenzia eventuali perdite di contenimento interne al sistema di contenimento secondario. <p>Inoltre per la verifica di un corretto e continuo funzionamento dei sistemi di protezione e prevenzione all'interno dello stabilimento vengono eseguiti periodici programmi di ispezione e controllo.</p>
Documento di Riferimento: <u>Speciality Inorganic Chemicals 2007</u>			
BRef SIC, § 5.1	MTD n.27	Applicabile	La linea Plaster è una linea robotizzata in cui si ha eliminazione del confezionamento dello stesso in carton box. Tale modifica comporta un beneficio ambientale costituito da una significativa diminuzione dei rifiuti di carta e cartone prodotti in stabilimento.
BRef SIC, § 5.2	MTD n.28	Applicabile	Le materie prime, necessarie al processo, vengono analizzate nel Laboratorio QC prima di essere approvate per la produzione, presentano quindi un elevato grado di purezza conforme al livello di qualità desiderato nel prodotto finale.
BRef SIC, § 5.3	MTD n.29	Applicabile	All'interno di apparecchiature di tipo batch vengono condotti processi di miscelazione di prodotti. Le quantità di sostanze utilizzate rispettano la formulazione prestabilita e depositata.
§ 5.4	MTD n.30	Applicabile	sono effettuate operazioni di bonifica e pulizia delle apparecchiature, in genere mediante l'utilizzo di cicli CIP e SIP. Le operazioni di pulizia quando possibile ed in funzione delle esigenze produttive di reparto sono effettuate ottimizzando le sequenze di aggiunta materie prime e materiali ausiliari.
§ 5.5	MTD n.31		I flussi gassosi provenienti dalla fase di miscelazione del processo di produzione dei cerotti a base d'acqua vengono attualmente trattati mediante filtro scrubber in modo da trattenere l'aerosol e le polveri prodotte durante il processo.

§ 5.6	MTD n.32		E' previsto il potenziamento dell'attuale impianto di trattamento con l'aggiunta di una sezione biologica per il trattamento dell'elevato carico organico dell'Edificio Tutte le acque raccolte dalle reti fognarie di stabilimento sono convogliate alla reti fognarie consortili dell'area industriale ASI, e infine avviate al depuratore consortile. Le modalità di conferimento delle acque reflue nere alla rete consortile sono disciplinate dal regolamento ASI che fissa determinati limiti per i parametri del refluo idonei con la capacità di trattamento del depuratore consortile
§ 5.7	MTD n.33		Presente impianto di trattamento delle acque meteoriche
§ 5.11	MTD n.34		Presente impianto di trattamento delle acque meteoriche
§ 5.12	MTD n.35		Le materie prime solide in formato pulverulento vengono ricevute in appositi recipienti mobili chiusi (sacchi o fusti) e, in attesa del loro utilizzo all'interno del processo, vengono stoccate in aree di coperte e protette dagli agenti atmosferici. Al momento dell'utilizzo all'interno del processo, la loro movimentazione avviene tramite trans pallet e il dosaggio viene effettuato sotto cappa a flusso laminare, dotata di filtri opportunamente dimensionati. Inoltre, l'aerosol e le polveri che vengono prodotte durante la fase di miscelazione del processo plaster sono trattate tramite sistema di trattamento scrubber.
§ 5.13	MTD n.36		Le pompe utilizzate per la movimentazione di sostanze tossiche o nocive liquide sono dotate di una efficace tenuta. I sistemi di tenuta utilizzati in stabilimento sono ad alta efficienza e appositamente selezionati in base alla sostanza presente nell'apparecchiature o tubazione. In particolare, nel caso di linee di movimentazione di prodotti liquidi, le valvole e le flange utilizzate sono dotate di adeguati sistemi di tenuta. L'elevato livello di tenuta della apparecchiature di processo è garantito mediante un adeguato piano di manutenzione preventiva articolato in funzione delle criticità delle macchine, e delle indicazioni del costruttore
§ 5.14	MTD n.37		viene operato una sistema di controllo computerizzato mediante sistemi PLC, per il controllo e la gestione delle varie operazioni/fasi di processo. Tali sistemi di controllo provvedono, oltre alla normale gestione operativa, a fornire adeguate segnalazioni delle eventuali anomalie ed emergenze.
§ 5.16	MTD n.38		Gestione recupero solventi- scelta attrezzature all'avanguardia
§ 5.17	MTD n.39		vedi MTD 26
§ 5.18	MTD n.40		effettuata formazione al personale

§ 5.19	MTD n.41		Nello stabilimento Altergon è adottato un sistema di gestione integrato conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e OHSAS 45001 e certificato. Per ulteriori dettagli si rimanda alla MTD 1
§ 5.21	MTD n.42		VEDI MTD 23
§ 5.22	MTD n.43		Vedi MTD 1 e 41.

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti 22 punti di emissioni, dovute alle seguenti lavorazioni:

Le emissioni in atmosfera sono divise in :

- glicole e polveri : derivanti dalle emissioni per la preparazione delle soluzioni
- Polveri: Derivanti dalle fasi di processo di fermentazione
- Nox e CO Derivanti dalle Caldaie e dal nuovo impianto di Cogeneratore
- Alcol Etilico: Derivante dalle fasi di essiccamento

I sistemi di abbattimento per il contenimento degli inquinanti sono:

- Essiccatore topico comber
- Termocombustore
- Filtri a tessuto
- Scrubber

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

C Tabella 11- Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino 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]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	Misurata ⁷ /	Tipologia	Dati emissivi ⁸		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰	
								Concentr [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E01	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Sala preparazione R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518	R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518	Scrubber	182	59.70	Polveri	0.64	0.00004	5280	12.50	0.002
							Glicole propilenico	0.10	0.000	5280	61	0.011
E02	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Da Dismettere										
E03	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Fermentazione	Fermentatore - Fe 300	Filtro manica	90	7	Polveri	0.66	0.000	1980	10	0.001
E04	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Fermentazione	Fermentatore - Fe 3000	Filtro manica	230	0.6	Polveri	0.96	0.000	990	10	0.002
E07	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	Caldaia Sant'Andrea		2051	1572	NOx	20.30	0.002	1584	200	0.82
E08	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	Caldaia Sant'Andrea GTE 120		2051	1773	NOx	21.40	0.004	1584	200	0.82
E09	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	GE. Vap. Babcock 2500 HP		1956	1001	NOx	6.70	0.005	1584	200	0.787
E10	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Servizio di back up	GE. Vap. Babcock 1500 HP -Servizio di back up		6482	1960	NOx	0.38	0.001	0 Servizio di back up	200	0
E11	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Servizio di back up	Caldaia Ganioni Naval NPR 1500 -Servizio di		6294	1113	NOx	0.12	0.000	0 Servizio	200	0

			back up							io di back up		
E12	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Tape	termocombustore	termocombustore	6200	4041	COV	0.32	0.001	7920	20	0.248
E13	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Bypass emergenza postcombustore		3000	\		\	\	\	\	\
E14	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Essiccatore Topico	condensatore	500	\	ALCOO L ETILIC O	\	\	3201	600	0.3
E15	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Essiccatore		30	\	ALCOO L ETILIC O	\	\	2640	600	0.02
E45	Da autorizzare	- Reparto API	Essiccatore Comber FD-677	condensatore	250	\	ALCOO L ETILIC O	\	\	1353	600	0.15
E46	Da autorizzare		fermentatore FE 300B	Filtro manica a	90	\	Polveri	\	\	1320	10	0.0009
E47	Da autorizzare		fermentatore FE 3000B	Filtro manica a	230		Polveri			990	10	0.0023
E48	Da autorizzare		fermentatore FE 3000C	Filtro manica a	230		Polveri			1650	10	0.0023
E49	Da autorizzare		fermentatore FE 3000D	Filtro manica a	230		Polveri			1650	10	0.0023
E01 COGE	Da autorizzare	Cogeneratore	(motori fissi alimentati a combustibili gassosi-gas naturale) di 2,8MW termici, 1,2 MW Elettrici	Sistema Leanox	8415		CO			7920	240	1.25
				Catalizzatore ossidante	8415		NOx			7920	95	0.5
				Polveri	8415		Polveri			7920	14	0,118
E51	Da autorizzare	Reparto Garze	serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V-701A-Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V-703-B -	Filtro manica a	150		Polveri			2640	12.5	0.0018

C.1.1.1 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;

C.1.1.2 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

I punti di emissione convogliati sono relativi essenzialmente ai seguenti processi:

- o Caldaie a metano-cogeneratore
- o Fermentatori
- o Essiccatori
- o Sfiati di processo serbatoi

In merito ai valori di emissione da rispettare in caso di interruzione e successiva riaccensione dell'impianto si può affermare che:

- Per tutti gli impianti degli essiccatori l'emissione di alcohol etilico si genera durante il processo produttivo per il funzionamento di ventilatori di estrazione dell'aria. Per la tipologia di funzionamento dei suddetti ventilatori non vi sono fenomeni particolari per cui né in fase di avviamento, né in fase di fermata possono generarsi valori di concentrazione superiori di quelli a regime. Pertanto i valori da rispettare in fase di riaccensione sono considerati coincidenti con i valori a regime.
- Per i punti di emissione relativi alle caldaie ed al nuovo impianto di cogenerazione gli NOx sono emessi dalle 4 caldaie, alimentate a metano. Si sottolinea che le caldaie collegate ai punti di emissione E10 ed E11 sono utilizzate esclusivamente come back-up.

Per la tipologia di impianto, il raggiungimento della funzionalità a regime non è da considerarsi immediata,

avviene infatti una prima fase di combustione, seppure breve, in cui la concentrazione di inquinanti emessi è maggiore di quelli attesi a regime. Tuttavia si sottolinea che l'alimentazione a metano, il cui impatto in termine di inquinanti emessi, è meno rilevante rispetto ad altri tipi di comburente, tranquillizza circa questo aspetto.

- Per le emissioni di polveri derivanti dai Fermentatori e dagli sfiati di processo dei Serbatoi V701-701A- V702-V703A- V-703 B non vi sono fenomeni particolari per cui né in fase di avviamento, né in fase di fermata possono generarsi valori di concentrazione superiori di quelli a regime

C.1.2 Acqua

C.1.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della_è presente uno scarico idrico derivante dallo scarico delle acque reflue e di processo che la azienda effettua SF1 Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario di Avellino sono/non sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per quanto tecnicamente possibile, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato5, tabella 3 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

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.

C.1.2.2 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.

C.1.2.3 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.

C.1.2.4 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 **Morra de Sanctis** 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.

C.1.3 Rumore

C.1.3.1 Valori limite

Il Comune di **Morra de Sanctis** non risulta attualmente dotato di un Piano di Zonizzazione Acustica ai sensi della Legge. 447/95.

Lo stabilimento della ditta ricade interamente all'interno dell'area industriale ASI, che può essere assimilata a Zona Esclusivamente Industriale, ai sensi del D.P.C.M. 01/03/1991

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di **Morra De Sanctis(AV)**, deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

C.1.3.2 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.

C.1.3.3 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 Morra De Sanctis (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino

C.1.4 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.

C.1.5 Rifiuti

C.1.5.1 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.

C.1.5.2 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 Morra de Sanctis(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.

C.1.6 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_.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Morra de Sanctis (A V) 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

C.1.7 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.

C.1.8 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.

C.1.9 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.