



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
208	17/09/2020	50	17	7

Oggetto:

Approvazione modifica non sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con D.D. n. 160 del 09/07/2012 e aggiornata con D.D. n. 44 del 10/04/2017 e DD 188 del 26/09/2018, alla ditta BARILLA G. e R. Fratelli SpA con sede legale in Parma (PR) alla via Mantova n. 166 e installazione nel Comune di Marcianise (CE) alla SS 87 Km 20+500 - Zona ASI Marcianise Sud Attivita' IPPC di cui al codice 6.4b - trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacita' di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno

Dichiarazione di conformità della copia cartacea:

Il presente documento, ai sensi del D.Lgs.vo 82/2005 e successive modificazioni è copia conforme cartacea del provvedimento originale in formato elettronico, firmato elettronicamente, conservato in banca dati della Regione Campania.

Estremi elettronici del documento:

Documento Primario : 0BEC6BCA7C2493083CD897B596E47DD33170A173

Allegato nr. 1 : 5B85F50AC85EC1D9C16FE7DF90E71995FC736829

Allegato nr. 2 : E5520ED486F7B478BE398B3AB3E55C0903F7603D

Frontespizio Allegato : 927647FC030488002272D6208F3F51DC7822B865



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

Dott. Ramondo Antonio

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
208	17/09/2020	17	7

Oggetto:

Approvazione modifica non sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con D.D. n. 160 del 09/07/2012 e aggiornata con D.D. n. 44 del 10/04/2017 e DD 188 del 26/09/2018, alla ditta BARILLA G. e R. Fratelli SpA con sede legale in Parma (PR) alla via Mantova n. 166 e installazione nel Comune di Marcianise (CE) alla SS 87 Km 20+500 - Zona ASI Marcianise Sud Attivita' IPPC di cui al codice 6.4b - trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacita' di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno

	Data registrazione	
	Data comunicazione al Presidente o Assessore al ramo	
	Data dell'invio al B.U.R.C.	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Finanziarie (Entrate e Bilancio)	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Strumentali (Sist. Informativi)	

IL DIRIGENTE

PREMESSO

CHE alla Società BARILLA G. e R. FRATELLI S.p.A., con sede legale sita in Parma (PR) alla via Mantova n. 166, con Decreto Dirigenziale n. 160 del 09/07/2012 aggiornato con D.D. n. 44 del 10/04/2017 e DD n. 188 del 26/09/2018, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'impianto esistente ubicato nel Comune di Marcianise (CE) alla S.S. 87 km. 20+500, per l'attività IPPC codice 6.4b di trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno.

CHE l'Università della Campania "Luigi Vanvitelli" ai sensi della convenzione stipulata con la Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema – ora Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali - fornisce assistenza tecnica a questa UOD nelle istruttorie delle pratiche di AIA.

PRESO ATTO

CHE Con nota acquisita al protocollo regionale n. 462249 del 22/07/2019, la Ditta BARILLA G. e R. Fratelli S.p.A., trasmette la comunicazione di modifica non sostanziale con aggiornamento dell'AIA, che si intende apportare all'impianto autorizzato e che, come riportato nella Relazione tecnica, risulta la seguente:

“La modifica non sostanziale che verrà effettuata nel comprensorio industriale di Marcianise (CE) è legata alla progettazione esecutiva della nuova linea pasta corta n.2 da 4.500 kg/h (come si evince dal layout della planimetria aggiornata dell'impianto) con presenza di n. 3 espulsori aria caldo - umida identificati con E84 – E85 – E86 Tale linea sostituisce le preesistenti linee 1 ferma per mancata richiesta produttiva come da comunicazione del 5/2/2014 e caratterizzata da una produttività di 400 kg/h e da n.2 espulsori aria caldo-umida e la linea 5, ferma per manutenzione straordinaria come da comunicazione del 17/04/2019, e caratterizzata da una produttività di 755 kg/h e da n.4 espulsori aria caldo – umida. L'attuale linea 2, come specificato nel corso della relazione, verrà spostata al posto della linea 5 attuale, prendendo la denominazione di Nuova Linea 5.

Tale modifica impatta sulla capacità produttiva della singola linea e dello stabilimento nei seguenti termini:

- *Capacità produttiva nuova Linea 2: passa da 5700 tonnellate di prodotto/anno a 29700 tonnellate di prodotto*
- *Capacità produttiva stabilimento: passa da 116400 tonnellate di prodotto/anno a 130000 tonnellate/anno (+15%)*

..... La linea è concepita per promuovere il risparmio energetico, le zone climatiche cambiano in automatico le condizioni termo-igrometriche a seconda del formato di produzione della pasta e vanno in modalità stand-by quando non è presente il prodotto all'interno per esempio durante i cambi di formato”.

CHE questa UOD, con nota prot. n. 2468033 del 24/07/2019, ha convocato la prima Conferenza di Servizi per il giorno 09/09/2019

CHE, nella seduta del 09/09/2019, la Conferenza di Servizi, preliminarmente, fatte le opportune valutazioni ha ritenuto che la modifica in oggetto possa essere considerata **“modifica non sostanziale”** che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA).

CHE nel corso della suddetta seduta sono stati acquisiti i seguenti pareri trasmessi dagli Enti impossibilitati a partecipare:

1. l'Arpac- dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 535143 del 09/09/2019, ha trasmesso il parere tecnico n. 86/AN/19 nel quale viene segnalata la necessità di chiarimenti ed integrazioni come dettagliato nel parere che si allega al verbale per formarne parte integrante.

A seguire, gli Enti intervenuti hanno espresso le proprie valutazioni sulla documentazione trasmessa dalla ditta, e su quanto sopra riportato.

Il rappresentante dell'Università della Campania, prof. Musmarra, nell'illustrare il Rapporto Tecnico Istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 535293 del 09/09/2019 che viene allegato al verbale per formarne parte integrante, evidenzia la necessità di chiarimenti ed integrazioni al progetto presentato.

Il rappresentante del Comune di Marcianise, dott.ssa Niro, per quanto di competenza esprime parere favorevole alla modifica non sostanziale proposta dalla ditta.

Il Rappresentante della ditta prende atto delle richieste formulate e accetta le stesse, così come sopra riportato, chiedendo 60 giorni per la presentazione delle integrazioni.

La Conferenza di Servizi, dopo un'attenta analisi della documentazione e tenuto conto dei pareri acquisiti ed espressi in tale sede, rinvia il parere di competenza, ritenendo che la documentazione presentata vada riproposta adeguandola e integrandola con tutte le richieste sopra riportate ed allegate al presente verbale, precisando che il procedimento nelle more resta sospeso.

CHE con nota, acquisita al prot. reg. n. 674165 del 08/11/2019, Barilla Spa ha trasmesso la documentazione aggiornata

CHE questa UOD ha convocato la Conferenza di Servizi per il 04/12/2019, nel corso della quale si è proceduto alla lettura dei pareri pervenuti dagli enti impossibilitati a partecipare:

- l'Arpac- dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 736906 del 04/12/2019 che si allega al verbale per formarne parte integrante, ha trasmesso il parere tecnico n. 113/AN/19 nel quale viene segnalata la necessità di chiarimenti ed integrazioni come dettagliato nello stesso.
- Il Comune di Marcianise, con nota acquisita al prot. reg. n.737884 del 04/12/2019 ed allegata al verbale per formarne parte integrante, comunica "che qualora le modifiche in oggetto sono afferenti alle condizioni di cui al comma 1 dell'art. 24 del DPR 380/01, prima della messa in esercizio dell'impianto è necessario presentare apposita segnalazione certificata di agibilità"

Il rappresentante dell'Università della Campania, prof. Musmarra, nell'illustrare il Rapporto Tecnico Istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 739368 del 04/12/2019 che viene allegato al verbale per formarne parte integrante, rappresenta la necessità di diverse integrazioni puntualmente prescritte nel suddetto Rapporto.

Il Rappresentante della ditta prende atto delle richieste formulate e accetta le stesse, così come sopra riportato, chiedendo 60 giorni per la presentazione delle integrazioni.

La Conferenza di Servizi, dopo un'attenta analisi della documentazione e tenuto conto dei pareri acquisiti ed espressi in tale sede, rinvia il parere di competenza, ritenendo che la documentazione presentata vada riproposta adeguandola e integrandola con tutte le richieste sopra riportate ed allegate al presente verbale, precisando che il procedimento nelle more resta sospeso.

CHE in data 14/01/2020, Barilla Spa ha trasmesso la documentazione aggiornata acquisita al prot. reg. n. 23005 del 14/01/2020

CHE questa UOD ha convocato la Conferenza di Servizi per il giorno 12/02/2020, nota prot. reg. n. 43500 del 22/01/2020

CHE Barilla Spa ha successivamente chiesto il rinvio della suddetta seduta, nota acquisita al prot. reg. n. 80569 del 07/02/2020, al fine di procedere ad integrare ulteriormente la documentazione in seguito a quanto disposta da questa UOD con atto di diffida prot. reg. n. 74998 del 05/02/2020 con cui veniva, tra l'altro, disposto un ulteriore aggiornamento dell'AIA.

CHE con nota prot. reg. n. 81220 del 10/02/2020, questa UOD, in accoglimento della suddetta richiesta, ha disposto il rinvio della seduta di CDS a data da destinarsi.

CHE in data 10/03/2020, Barilla Spa ha trasmesso la documentazione aggiornata acquisita al prot. reg. n. 159388 del 12/03/2020

CHE l'Arpac Dip. Prov. Caserta, con nota prot. reg. n. 184119 del 06/04/2020, ha trasmesso il parere tecnico n. 33/AN/20, che si allega al verbale, in cui rappresenta il riscontro alle azioni poste in essere dalla ditta in merito all'atto di diffida di cui sopra, specificando, tra l'altro: *“Relativamente al punto a.2 della diffida si ritiene che le motivazioni addotte siano accettabili, ma che debba essere fissato una scadenza, ragionevolmente in 180 giorni, entro cui il Gestore deve presentare una proposta di fattibilità e i tempi di realizzazione di modifiche finalizzate alla riduzione della portata dello scarico di acque reflue. Si sottolinea che è stato più volte rappresentato che il ricettore finale dello scarico dell'insediamento è costituito dall'impianto di depurazione regionale "Area Casertana" di Marcianise, a cui affluisce una portata complessiva di reflui ampiamente superiore a quella progettuale, con conseguente malfunzionamento”*

CHE questa UOD, con nota prot. reg. n. 215159 del 05/05/2020, ha convocato la seduta di Conferenza di Servizi per il giorno 29/05/2020

CHE la seduta di conferenza del 29/05/2020 si è svolta in forma semplificata e modalità asincrona ex art. 14-bis l. 241/1990, pertanto il Presidente ha proceduto alla lettura dei pareri pervenuti:

- l'Università della Campania ha trasmesso il Rapporto Tecnico Istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 254575 del 29/05/2020 ed allegato al verbale per formarne parte integrante, in cui si esprime parere favorevole con alcune prescrizioni
- l'ARPAC Dip. Prov. Caserta con nota, acquisita al prot. reg. n. 251889 del 28/05/2020 ed allegato al verbale per formarne parte integrante, ha trasmesso il parere tecnico n. 26/GR/20 nel quale viene espresso parere favorevole con alcune prescrizioni.

Nel corso della seduta si è preso atto:

- a) dell'assenso, ai sensi dell'art. 14 ter comma 7 della L. 241/90 e s.m.i., delle amministrazioni che non hanno fatto pervenire alcuna comunicazione definitiva nel merito: Comune di Marcianise, ASL UOPC Marcianise, Provincia di Caserta, Ente Idrico Campano;
- b) di quanto puntualizzato da ARPAC nei pareri tecnici n. 33/AN/20 e n. 26/GR/20
- c) di quanto richiesto dall'Università della Campania nel Rapporto Tecnico

Alla luce di quanto sopra ed acquisita la valutazione istruttoria favorevole con prescrizioni da parte del Prof. Dino Musmarra dell'Università della Campania Luigi Vanvitelli, sono dichiarati chiusi, ai sensi dell'art. 14-ter, comma 7, della Legge 241/90 e s.m.i., i lavori della Conferenza dei Servizi con l'espressione del parere favorevole alla “Istanza di Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) presentata da Barilla Spa”, nei termini sopra riportati, SUBORDINANDO l'emissione del provvedimento finale all'acquisizione di n.2 copie cartacee e n. 2 copie su formato elettronico di tutta la documentazione aggiornata con le prescrizioni, da trasmettere alla UOD e della trasmissione di tutta la documentazione in formato digitale a tutti gli Enti intervenuti, e alla validazione della stessa documentazione unitamente al “Piano di Monitoraggio e Controllo” e del “Documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT” aggiornati da parte dell'ARPAC e/o della Università della Campania “Luigi Vanvitelli”.

RILEVATO

CHE Barilla Spa ha trasmesso la documentazione aggiornata acquisita al prot. reg. n. 0339619 del 17/07/2020

CHE, ai sensi della L. R. 59/2018, è stata acquisita dichiarazione del tecnico incaricato relativa all'avvenuto pagamento del compenso per l'incarico professionale svolto da parte della società Barilla Spa.

CHE con nota, acquisita al prot. reg. n 407619 del 07/09/2020, ARPAC – Dipartimento Provinciale di Caserta ha trasmesso la relazione istruttoria n. 92/DFC/20 in cui viene rilevato che “il Gestore ha ottemperato alle prescrizioni impartite dell’Autorità Competente” con alcune osservazioni.

CHE con nota acquisita al prot. reg. n. 353755 del 27/07/2020, l'Università della Campania ha trasmesso il parere favorevole con cui valida la suddetta documentazione presentata dalla ditta;

RITENUTO di dover aggiornare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis, l’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società BARILLA G. e R. FRATELLI S.p.A., con sede legale sita in Parma (PR) alla via Mantova n. 166, con Decreto Dirigenziale n. 160 del 09/07/2012 aggiornato con D.D. n. 44 del 10/04/2017 e DD n. 188 del 26/09/2018, per l'impianto esistente ubicato nel Comune di Marcianise (CE) alla S.S. 87 km. 20+500, per l’attività IPPC codice 6.4b di “trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno”, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell’istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell’istruttoria e della validazione da parte di ARPAC, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti.

DATO ATTO CHE

il presente provvedimento è pubblicato secondo le modalità di cui alla L.R. 23/2017 “Regione Campania Casa di Vetro. Legge annuale di semplificazione 2017”.

VISTI:

- il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante “Norme in materia ambientale”, parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- il D.M. 58 del 06/03/2017, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli all’art. 33, c.3 bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006, ss.mm.ii.;
- la convenzione stipulata tra la Università della Campania “Luigi Vanvitelli”, che fornisce assistenza tecnica a questa U.O.D. nelle istruttorie delle pratiche A.I.A., e la Direzione Generale per l’Ambiente e l’Ecosistema ora Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;
- il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 che, da ultimo, ha modificato il titolo III bis del D.Lgs. 152/2006 che disciplina le A.I.A.;
- la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- la L.R. 59 del 29/12/2018
- la D.G.R. n. 90 del 19/02/2020 di conferimento dell’incarico di responsabile ad interim della U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta al dott. Antonio Ramondo

Sulla base dei pareri espressi, alla stregua dell’istruttoria compiuta dal Responsabile del Procedimento, che ha proposto l’adozione del presente atto e della dichiarazione in merito all’obbligo di astensione in caso di conflitto di interessi, resa ai sensi dell’art. 6/bis della Legge 241/1990 e dell’art. 6 comma 2 D.P.R. 62/2013

Per quanto espresso in premessa che qui si intende di seguito integralmente richiamato:

DECRETA

DI AGGIORNARE, ai sensi del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla ditta BARILLA G. e R. FRATELLI S.p.A. con Decreto Dirigenziale n. 160 del 09/07/2012 aggiornato con D.D. n. 44 del 10/04/2017 e DD n. 188 del 26/09/2018, per l'impianto ubicato nel Comune di Marcianise (CE) alla S.S. 87 km. 20+500, per l'attività IPPC codice 6.4b, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell'istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell'istruttoria e della validazione da parte di ARPAC, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti, nei seguenti termini:

“La modifica non sostanziale che verrà effettuata nel comprensorio industriale di Marcianise (CE) è legata alla progettazione esecutiva della nuova linea pasta corta n.2 da 4.500 kg/h (come si evince dal layout della planimetria aggiornata dell'impianto) con presenza di n. 3 espulsori aria caldo - umida identificati con E84 – E85 – E86 Tale linea sostituisce le preesistenti linee 1 ferma per mancata richiesta produttiva come da comunicazione del 5/2/2014 e caratterizzata da una produttività di 400 kg/h e da n.2 espulsori aria caldo-umida e la linea 5, ferma per manutenzione straordinaria come da comunicazione del 17/04/2019, e caratterizzata da una produttività di 755 kg/h e da n.4 espulsori aria caldo – umida. L'attuale linea 2, come specificato nel corso della relazione, verrà spostata al posto della linea 5 attuale, prendendo la denominazione di Nuova Linea 5.

Tale modifica impatta sulla capacità produttiva della singola linea e dello stabilimento nei seguenti termini:

- *Capacità produttiva nuova Linea 2: passa da 5700 tonnellate di prodotto/anno a 29700 tonnellate di prodotto*
- *Capacità produttiva stabilimento: passa da 116400 tonnellate di prodotto/anno a 130000 tonnellate/anno (+15%)*

..... La linea è concepita per promuovere il risparmio energetico, le zone climatiche cambiano in automatico le condizioni termo-igrometriche a seconda del formato di produzione della pasta e vanno in modalità stand-by quando non è presente il prodotto all'interno, per esempio durante i cambi di formato”.

DI PRECISARE che la presente autorizzazione di modifica non sostanziale è rilasciata sulla scorta della documentazione trasmessa dalla ditta BARILLA G. e R. FRATELLI S.p.A., che si richiama nel presente provvedimento, valutata dall'ARPAC - Dipartimento Provinciale di Caserta e riportata nei seguenti allegati, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente atto, che è da intendersi integrativo ed allegato al Decreto Dirigenziale n. 160 del 09/07/2012 aggiornato con D.D. n. 44 del 10/04/2017 e DD n. 188 del 26/09/2018, e di cui restano ferme e vigenti tutte le altre condizioni e prescrizioni, ad eccezione dei seguenti allegati che sostituiscono quelli già allegati al D.D. n. 160 del 09/07/2012:

- Allegato B: Documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT
- Allegato C: Piano di monitoraggio e controllo.

DI PRESCRIVERE che la ditta:

- per il filtro a maniche associato ad E67, mantenga il valore di velocità di attraversamento minore di 0,04 m/s come previsto dall'All.2 alla DGRC n. 243/2015.
- preveda l'aggiunta di un contatore di funzionamento, così come previsto dalla scheda corrispondente dell'All.2 alla DGRC n.243/2015, per i sistemi di abbattimento a servizio di E10 ed E11 (precipitatori elettrostatici ad umido) e la trasmissione delle informazioni in merito ai controlli in continuo dei precipitatori elettrostatici ad umido ad ARPAC ed Autorità Competente.

DI DISPORRE la messa a disposizione del pubblico presso gli Uffici della scrivente Unità Operativa Dirigenziale, ai sensi degli artt. 29 quater e 29 decies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm. e ii., del presente atto e della relativa documentazione;

DI NOTIFICARE il presente atto alla ditta BARILLA G. e R. FRATELLI S.p.A.;

DI INVIARE copia del presente provvedimento al Comune di Marcianise (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C.-Dipartimento Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di

Marcianise, all'Ente Idrico Campano per quanto di rispettiva competenza, e, per opportuna conoscenza, alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali, nonché alla Segreteria di Giunta per l'archiviazione.

DI INOLTRE il presente provvedimento alla “Casa di Vetro” del sito istituzionale della Regione Campania, ai sensi dell'art. 5 della L.R. n. 23/2017.

dr. Antonio Ramondo



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONE BAT
Codici IPPC 6.4b2**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Barilla G.eR. F.Ili Spa
Anno di fondazione	1995
Gestore impianto IPPC	Pasquale Di Sarno
Sede Legale	Via Mantova, 166 Pedrignano 34027 Parma
Sede operativa	SS 87 Km 20+500 Marcianise
UOD di attività	16
Codice ISTAT attività	15.85
Codice attività IPPC	6.4b2
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	15
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati occupazionali	140 addetti
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	365

Barilla G. e R. F.lli Spa – Stabilimento di Marcianise (CE)

Lo stabilimento Barilla di Marcianise è posto in un'area industriale. L'area del comprensorio confina a sud e a ovest con l'Autostrada A1 Napoli-Milano, a nord con la Strada Provinciale Groia e a est con la Strada Statale n. 87.

Lo stabilimento occupa una superficie totale di 84.940 m², di cui 27.302 m² di superficie coperta.

Le strutture che compongono lo stabilimento sono riportate nella relativa planimetria in scala 1:500 (**allegato S**).

Il comune di Marcianise, con la Deliberazione del Consiglio Comunale n. 31 del 23 agosto 2001, ha adottato la "variante alla normativa del vigente PRG comunale per le zone A1 e A2, classificando come zona prevalentemente industriale l'area su cui sorge lo stabilimento.

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

B.1.1 Inquadramento del complesso e del sito

Lo stabilimento della Barilla G. e R. F.lli SpA sorge nell'area industriale prevista dal Piano Regolatore del Comune di Marcianise.

È stato costruito nel 1970 in un'area verde e successivamente ampliato a più riprese.

Nel 1976 fu aggiunto un altro opificio nello stesso comprensorio, creando lo stabilimento della *Forneria del Sole* per la produzione di grissini e successivamente ampliato per la produzione delle fette biscottate.

L'azienda all'epoca si chiamava SEAF (Società Amato e Filippone); successivamente è divenuta Giovanni Voiello Antico Pastificio, nel 1995 l'intero comprensorio è stato assorbito dalla Barilla Alimentare SpA, e nel 2004 la ragione sociale è mutata in *Barilla G. e R. Fratelli Società per Azioni*.

Nel dicembre 2005 è cessata l'attività produttiva del reparto Bakery, e, in concomitanza, è partito il cantiere per l'ampliamento del reparto di produzione della pasta. Attualmente in uno dei due opifici originari si produce pasta di semola, nell'altro (ex bakery) si immagazzina il prodotto finito in attesa dello smistamento ai vari depositi o magazzini.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max	Capacità produttiva giornaliera
1	6.4 b 2	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali	1.296.000 quintali di pasta secca	370 ton/giorno

Tabella 1 – Attività IPPC

La superficie dell'area occupata è di 84.940 m²; l'area scoperta pavimentata è di 36.575 m².

L'area coperta è di 27.300 m² circa, così suddivisa: impianti generali 7.800 m² circa, torre sili 1.200 m² circa, reparti produttivi 12.700 m², magazzino imballi 1.700m² e magazzino prodotto finito 3.800 m²; l'area non pavimentata è di circa 21.000 m².

Oggi le linee del reparto produzione sono n. 10, e le linee del reparto confezionamento sono n. 21. Si produce circa 1.100.000 quintali di pasta secca all'anno, confezionata e commercializzata con marchi Barilla e Voiello, sia per i mercati Italia che Estero.

La disposizione degli impianti e delle macchine di produzione, nonché l'identificazione delle aree esterne, sono riportate nella planimetria generale allegata alla domanda di AIA.

L'organizzazione dello stabilimento Barilla G. e R. F.Ili SpA sito a Marcianise, adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2004 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione N. 130286-2013-AE-ITA-ACCREDIA.

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Marcianise (CE), S.S. 87 Km 20+500. L'area è destinata dal PRG del Comune a "Territorio destinato alla costruzione di insediamenti logistici e di supporto alle attività industriali (aziende di trasporto pubbliche e private, servizi telematici ed informatici centralizzati, magazzini di stoccaggio merci, mense, locande e pensioni per non più di venti posti letto, aziende di pulizia, manutenzione realizzazione di impianti)".

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	Note e considerazioni
Autorizzazione Integrata Ambientale	D.D. 160 del 09/07/2012	09/04/2023	Regione Campania	D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.	
	D.D. 44 del 10/04/2017		Regione Campania	D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.	
	D.D. 188 del 26/09/2018		Regione Campania	D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.	
Certificato Prevenzione Incendi	CPI del 21/06/2014 Prot. Nr 18931	12/06/2024	Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Caserta	DPR. 151 del 1 agosto 2011	
Approvvigionamento acqua da pozzi	Prot. N. 0099039 del 05/10/2010	/	Provincia di Caserta		

Tabella 2 – Stato autorizzativo dello stabilimento Barilla G.e R F.Ili SpA di Marcianise

B.2 QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

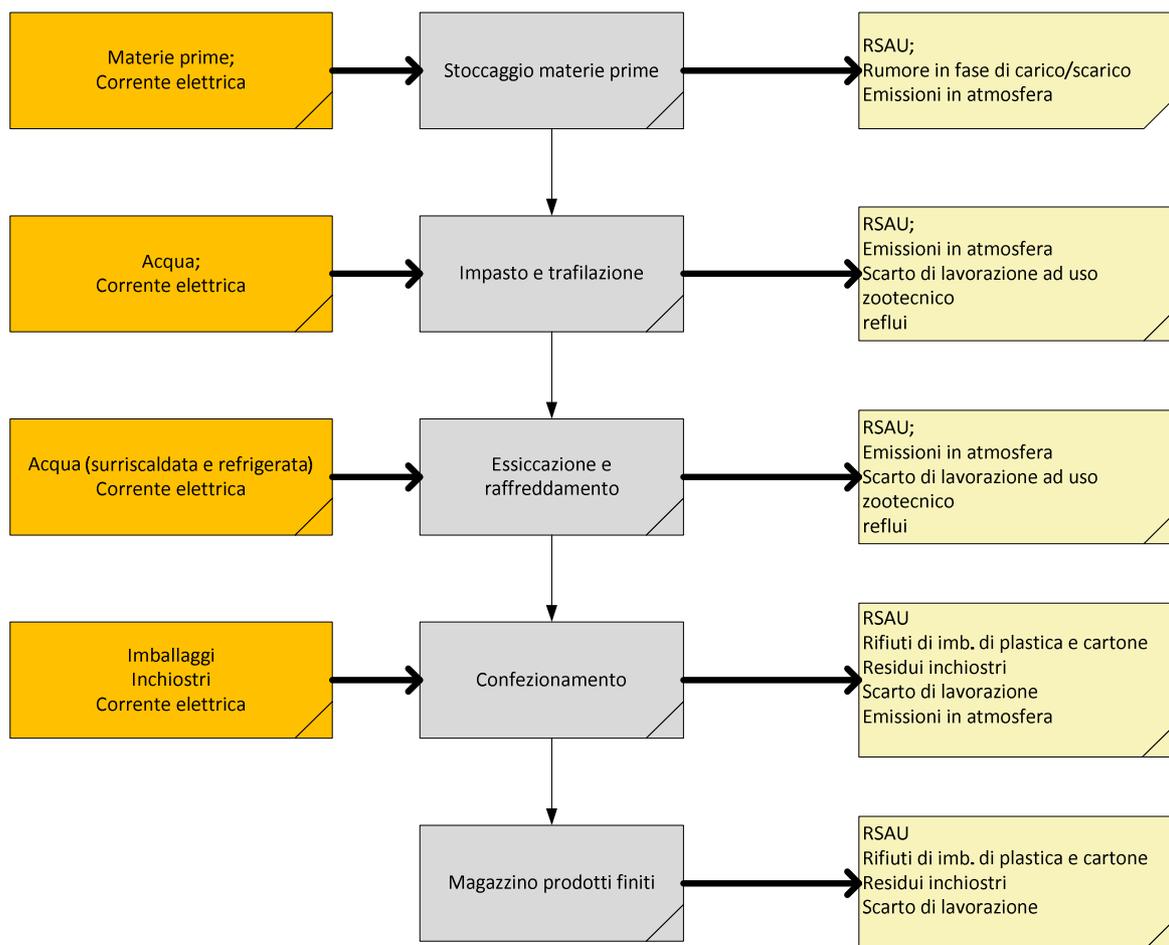
Nello stabilimento Barilla di Marcianise sono presenti dieci linee per la produzione di pasta, così suddivise:

- Linea 2: pasta corta (penne, rigatoni, ecc.), Voiello e Barilla; [capacità 22.000 t]
- Linea 3: pasta sfoglia (farfalle e orecchiette, ecc.), Voiello e Barilla; [capacità 9.600 t]
- Linea 4: pasta corta, Voiello e Barilla; [capacità 16.500 t]
- Linea 5: pasta sfoglia e corta, Voiello e Barilla; [capacità 5.700 t]
- Linea 6: pasta lunga Voiello e Barilla (spaghetti, trenette, ecc.); [capacità 15.300 t]
- Linea 7: pasta lunga Barilla (spaghetti, trenette, ecc.); [capacità 15.300 t]
- Linea 8: pasta lunga (bucati e festonati) Voiello e Barilla; [capacità 4.500 t]
- Linea 9: pasta corta, Voiello e Barilla; [capacità 16.500 t]
- Linea 10: pasta lunga Barilla (spaghetti, trenette, ecc.) [capacità 24.200 t]

Il processo produttivo della pasta si articola in più **fasi produttive elencate e schematizzate nello schema a blocchi:**

- Fase 1 - Stoccaggio materie prime (F1);
- Fase 2 - Impasto e trafilazione (F2);
- Fase 3 - Essiccazione e raffreddamento (F3);
- Fase 4 – Confezionamento (F4): stoccaggio semilavorato e confezionamento;
- Fase 5 - Magazzino prodotto finito (F5): stoccaggio e smistamento prodotto finito confezionato e imballato.

Barilla G. e R. F.lli Spa – Stabilimento di Marcyanise (CE)



Il dettaglio delle fasi del processo produttivo è descritto di seguito:

Stoccaggio materie prime (F1)

Le materie prime utilizzate dallo stabilimento sono acqua e semola; la semola varia a seconda del tipo di prodotto pertanto ve ne sono vari tipi.

La semola arriva a mezzo trasporto su strada, con autocisterne. L'acqua utilizzata nell'impasto viene prelevata dall'EAAP attraverso il Consorzio A.S.I.; i quantitativi di acqua utilizzati nell'anno vengono ricavati attraverso apposito misuratore.

Le semole vengono stoccate in sili dedicati (di capacità variabile da 30 a 120 ton) e inviati alla zona di produzione tramite trasporto pneumatico; le vitamine (nel caso di produzione di pasta vitaminizzata) vengono stoccate in un apposito locale chiuso e, dopo opportuna preparazione, vengono inviate in produzione insieme alla semola. Le materie prime vengono poi miscelate nelle percentuali previste dalla ricetta, fino ad ottenere un impasto omogeneo, che subisce poi un processo di gramolatura e trafilazione (estrusione dal prodotto attraverso le trafile che hanno il compito di dare la forma alla pasta).

Impasto e trafilazione (F2)

Tramite tubazioni, la semola e l'acqua vengono convogliate all'interno delle impastatrici poste sopra alle linee di produzione. Da queste l'impasto è convogliato tramite una vite senza fine all'interno di campane e pressato sulle trafile (sono gli stampi che danno la forma caratteristica ai vari formati di pasta). Poi, nel caso dei formati trafilati e tagliati (ad es. penne, rigatoni, spaghetti, ecc.), il prodotto viene inviato direttamente al processo di essiccamento; nel caso invece di formati prodotti da sfoglia (ad es. farfalle, ecc), la stessa viene distribuita per gravità sui laminatoi per poi passare agli stampi che la trasformano nei vari formati. Poi tutti i formati prodotti vengono inviati al processo di essiccamento.

Essiccazione e raffreddamento (F3)

Dopo la formatura, la pasta passa alla fase di essiccamento che avviene negli essiccatoi (corpi essiccanti) all'interno dei quali sono presenti le batterie per il riscaldamento dell'aria e ventilatori che hanno il compito di veicolare la stessa attraverso la pasta per farla essiccare (ventilazione forzata). Temperatura ed umidità all'interno degli essiccatoi sono controllate per poter ottenere un'umidità del prodotto non superiore al 12,50%. Dopo l'essiccamento il prodotto subisce una fase di raffreddamento (ventilazione forzata). La pasta può transitare negli essiccatoi in tempi che possono variare dalle 3,5 alle 6,5 h, in funzione dei formati e delle linee.

Confezionamento (F4)

Finito il processo di essiccamento i vari formati di pasta (la pasta corta viene prima setacciata) vengono pesati, dosati all'interno delle singole confezioni o imballi primari (film plastico, astucci di cartoncino) e inseriti all'interno di imballi secondari (scatole di cartone) e quindi in imballi terziari (pallets in legno avvolti con film estensibile).

Magazzino prodotti finiti (F5)

Il collo (cartone contenente i pacchetti di pasta) completato viene inviato automaticamente alla fase di pallettizzazione, tramite un sistema di nastri aerei. Qui vengono formate le pedane che poi sono collocate nelle locazioni del magazzino prodotti finiti; la collocazione delle pedane negli scaffali può avvenire sia a mezzo carrelli elevatori che automaticamente, a mezzo di un sistema di trasporto che invia le pedane in un magazzino automatico. Dal magazzino le pedane vengono poi prelevate per essere caricate su camion ed inviarle quindi alla distribuzione con frequenza giornaliera.

Le materie prime arrivano allo stabilimento con trasporto su strada, tramite autocisterne; la frequenza di arrivo è giornaliera. La **tipologia** e le modalità di **stoccaggio** delle materie prime sono descritte nella **scheda F**.

Le schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti ausiliari utilizzati sono disponibili presso l'ufficio del R.S.P.P..

Ogni linea è composta, indicativamente, dalle seguenti **apparecchiature**:

- impastatrici azionate da motori elettrici;
- essiccatoi con movimentazioni elettriche e riscaldamento ad acqua surriscaldata;
- sistemi di trasporto (es. trasportatori a tazze e nastri) elettrici;
- macchine per il confezionamento azionate con energia elettrica/pneumatica;
- pallettizzazione elettrica/pneumatica.

Lo stabilimento lavora a ciclo continuo, 7 giorni su 7, con fermate infrasettimanali cadenzate per la manutenzione e la pulizia delle linee di produzione e confezione. Le fermate dello stabilimento con arresto del ciclo produttivo avvengono per le grandi festività (Natale, Pasqua e Ferragosto) o per lavori particolari che richiedono specificatamente la fermata dello stabilimento; comunque pochi giorni l'anno.

In funzione di specifici cali nella richiesta del mercato le linee di produzione possono essere fermate saltuariamente. I tempi richiesti per il riavvio delle attività produttive è legato all'andata a regime dell'impianto di riscaldamento linee (circa 4 ore); le linee di produzione vengono avviate in circa 3 ore mentre le confezionatrici in circa 1,5 ore; altre apparecchiature vengono azionate al momento.

Compatibilmente con le richieste di mercato, lo stabilimento esegue sulle linee il minor numero possibile di cambi formato, atti a ridurre i consumi energetici e non.

Il **trasporto del prodotto finito** avviene su strada, attraverso autoarticolati telonati o coibentati, con frequenze giornaliere.

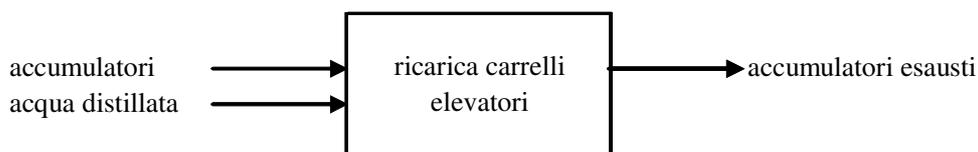
A corredo delle fasi produttivi precedentemente descritte sono presenti unità di servizio (fase 6 –F6) trattate di seguito.

Lo stabilimento dispone inoltre delle seguenti aree aziendali:

- ricarica muletti, in zona dedicata, attualmente all’aperto in attesa della definitiva sistemazione dopo i lavori di ampliamento dello stabilimento;
- 2 locali di manutenzione, un’officina centrale per il personale interno e un officina dedicata per i lavori delle ditte esterne;
- laboratorio controllo qualità;
- 1 locale dedicato al lavaggio delle trafile;
- edificio di nuova costruzione, “ dorsale “ per nuovi uffici e spogliatoi personale con servizi;
- palazzina uffici;
- centrale termica;
- sala compressori;
- impianti e centrale frigorifera;
- addolcitore;
- zona ecologica (deposito temporaneo dei rifiuti).

Le attività di supporto alla produzione sono di seguito descritte, in opportuni schemi a blocchi:

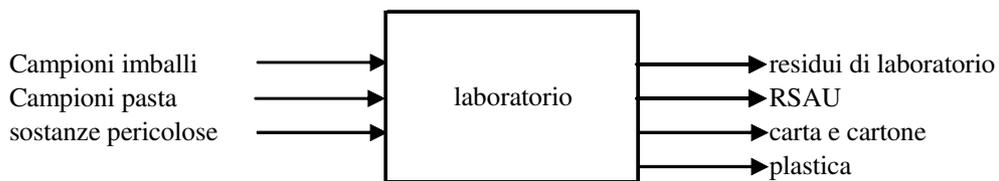
1. CARRELLI ELEVATORI



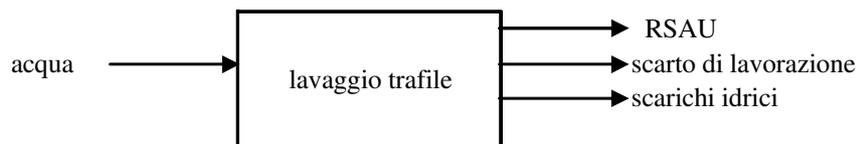
2. MANUTENZIONE



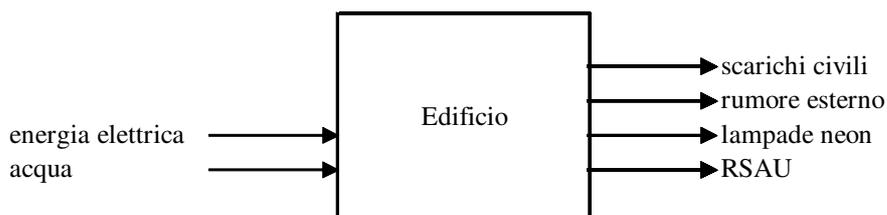
3. LABORATORIO



3. LAVAGGIO TRAFILE



4. EDIFICIO

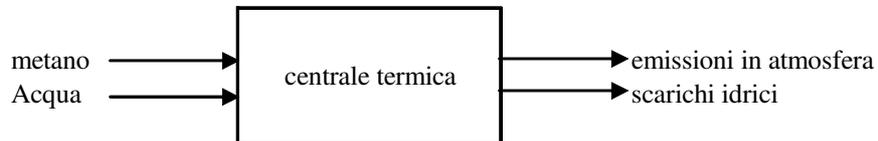


5. UFFICIO

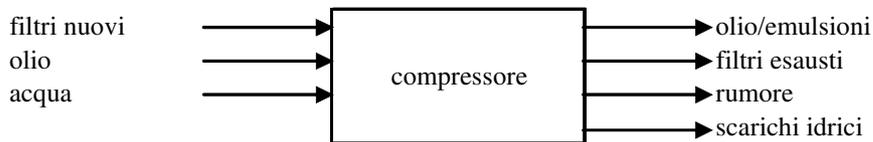


I

6. CENTRALE TERMICA



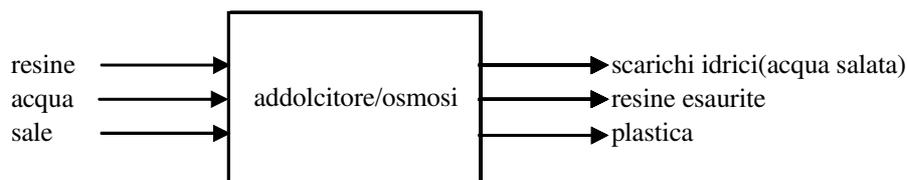
7. LOCALE COMPRESSORI



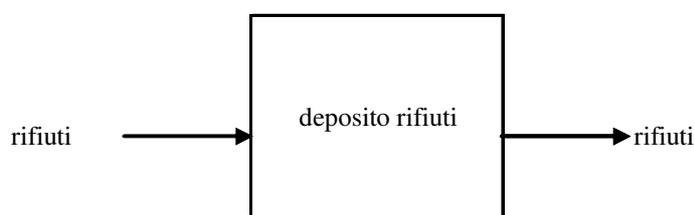
8. IMPIANTO DI REFRIGERAZIONE



9. ADDOLCITORE/OSMOSI



10. DEPOSITO RIFIUTI



B.2.2 Materie prime

Le materie prime utilizzate dallo stabilimento sono acqua e semola; la semola varia a seconda del tipo di prodotto pertanto ve ne sono vari tipi.

La semola arriva a mezzo trasporto su strada, con autocisterne. L'acqua utilizzata nell'impasto viene prelevata dall'EAAP attraverso il consorzio ASI; i quantitativi di acqua utilizzati nell'anno vengono ricavati attraverso apposito misuratore.

Le semole vengono stoccate in sili dedicati (di capacità variabile da 30 a 120 ton) e inviati alla zona di produzione tramite trasporto pneumatico; le vitamine (nel caso di produzione di pasta vitaminizzata) vengono stoccate in un apposito locale chiuso e, dopo opportuna preparazione, vengono inviate in produzione insieme alla semola. Le materie prime vengono poi miscelate nelle percentuali previste dalla ricetta, fino ad ottenere un impasto omogeneo, che subisce poi un processo di gramolatura e trafilazione (estrusione dal prodotto attraverso le trafile che hanno il compito di dare la forma alla pasta.)

Le materie prima arrivano allo stabilimento con trasporto su strada, tramite autocisterne; la frequenza di arrivo è giornaliera. La **tipologia** e le modalità di **stoccaggio** delle materie prime sono descritte nella **scheda qui di seguito riportata**.

Barilla G. e R. F.II Spa – Stabilimento di Marcyanise (CE)

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Semole	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> silii	F1; F2	Solido polv.	/	/		2011	95.093	ton
2	Vitamine	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi	F1; F2	Solido polv.	/	/		2011	500	kg
3	Astucci in cartoncino	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F1; F2	Solido	/	/		2011	97.000.000	n.*
4	Casse di cartone	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	P F1; F2	solido	/	/		2011	7.800.000	n.*
5	Multistrato plastico accoppiato	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F1; F2	solido	/	/		2011	2.400	ton
6	estensibile	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F4	solido	/	/		2011	100	ton
7	AGIP OTE 32	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	180	Kg
8	Rotra MP SAE 85W/140	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	2040	Kg
9	Anderol 6150	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	200	Kg
10	Interflon Fin Food Lube	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6		/	/		2011	24	Kg
11	Solfac automatic forte	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3	Liquido	Provoca gravi ustioni H314	H314; H290		2011	400	Kg
12	Acido solforico 0,1 N	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3	Liquido	/	/		2011	2	Lt
13	Acido cloridrico 37%	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3	Liquido	Corrosivo	R34		2011	1	Lt
14	Soluzione tampone ph 7	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3	Liquido	/	/		2011	0,5	Lt
15	Soluzione tampone ph 4.01	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3	Liquido	/	/		2011	0,5	Lt
16	Acido solforico 96%	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3	Liquido	Corrosivo	R34		2011	2	Lt
17	Gel di silice granulare	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3	Solido	/	/		2011	4	Lt
18	Test cloro	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3	Liquido	/	/		2011	1	Kit
19	Reveal for DON SQ	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3		/	/		2011	6	Kit
20	Miscela selenica	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3	Solido	/	/		2011	1	Kg
21	litri soda	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3		/	/		2011	5	Lt
22	Acido bórico	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.3	Liquido	/	/		2011	5	Lt
23	Technomelt Q 2132 SH/B	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F4	Solido	/	/		2011	58050	Kg
24	Nastrini marcatori data 3810	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F4	Solido	/	/		2011	700	Lt
25	InkSource Cleaning Solution 16-3400	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F4	Liquido	Facilmente infiammabile Tossico	R39/23/24/25		2011	50	Lt
26	InkSource Make-Up Fluid 16-8105	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F4		/	/		2011	388	Lt
27	InkSource Ink 16-8100	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F4		/	/		2011	116	Lt
28	Sodio ipoclorito	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6.8	Liquido	corrosivo	R31; R34		2011	1200	Lt
29	NALCO 3DT149	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	750	kg
30	Nalco STABREX ST40	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6	Liquido	Corrosivo	R31; R34		2011	520	kg
31	Nalco PermaTreat PC-191	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	0	kg
32	Nalco Tri-Act 1806	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	585	kg
33	Nalco 77500	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	600	kg
34	Nalco * 2536 PLUS	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6	Liquido	/	R52		2011	210	kg
35	Nalco Perma Treat PC-510T	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	500	kg
36	WHITE OIL PHARM	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	932	Lt

Tabella 3 – Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 168.124 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 460 m³.

Si tratta di acqua proveniente sia da pozzi sia da acquedotto.

I dati riportati di seguito sono relativi ai consumi dell'anno 2018.

Bilancio idrico di stabilimento				
<i>Prelievo acqua</i>				
Prelievo acquedotto	m ³ /anno	33.512	Misurato da contatore	
Prelievo pozzo	m ³ /anno	134.612	Somma dei prelievi da pozzo 2 e 3	
Pozzo 1		0	Misurato da contatore	
Pozzo 2		36.475	Misurato da contatore	
Pozzo 3		98.102	Misurato da contatore	
<i>Consumi idrici</i>				
<i>Consumi di acquedotto (sala ristoro, servizi, reparto produzione)</i>	m ³ /anno	33.512	Misurato da contatore	
Acquedotto al serbatoio impasto	m ³ /anno	31.595	Misurato da contatore	
Altri consumi	m ³ /anno	1.917	calcolato	
<i>Consumi da pozzo</i>				
Out 1	m ³ /anno	0	Somma consumi	
Out 2	m ³ /anno	36.475	Somma consumi	
Altri consumi	m ³ /anno	2.817	Misurato da contatore	
Tecnologico acqua refrigerata	m ³ /anno	51	Misurato da contatore	
Torri evaporative	m ³ /anno	21.012	Misurato da contatore	
irrigazione	m ³ /anno	404	Misurato da contatore	
Potabilizzatore	m ³ /anno	12.191	Misurato da contatore	
Out 3	m ³ /anno	98.102	Somma consumi	
Altri utilizzi per fabbisogno energetico	m ³ /anno	98.102	Somma consumi	
Totale consumi	m³/anno	168.124	Somma consumi pozzi e acquedotto	

Totale consumi per confronto con la BAT ⁽¹⁾		168.124		
Indicatore di esercizio	m ³ /t	1,53		
Valore BAT	m ³ /t	0,8-2,5		

Consumi energetici

L'energia utilizzata per i fabbisogni energetici del comprensorio sono di tipo termico (energia termica calda + energia termica fredda) e di tipo elettrico, destinata sia direttamente al processo produttivo sia indirettamente per la produzione dei servomezzi tecnologici di processo o per le condizioni di esercizio degli ambienti produttivi (illuminazione e climatizzazione degli ambienti).

Il carburante è impiegato per l'alimentazione delle motopompe antincendio.

Suddivisione consumi energia elettrica				
Descrizione fase	U.M.	Consumi	Metodo	
Fase 1 - ricezione	kWh/anno	5.157.529	Stime da valori misurati	
- Pompe vuoto		978.272	Valori misurati	
- Sili semole		4.179.257	Valori misurati	
Fase 2 e 3 Impasto, trafilazione, essiccazione e raffreddamento	kWh/anno	11.382.775	Stime da valori misurati	
- Linea 1		0	Valori misurati	
- Linea 2		814.486	Valori misurati	
- Linea 3		1.143.006	Valori misurati	
- Linea 4		1.661.799	Valori misurati	
- Linea 5		703.658	Valori misurati	
- Linea 6		1.654.436	Valori misurati	
- Linea 7		1.522.201	Valori misurati	
- Linea 8		10.052	Valori misurati	
- Linea 9		1.657.051	Valori misurati	
- Linea 10		2.216.086	Valori misurati	
Fase 4 e 5 Confezionamento e magazzino stoccaggio	kWh/anno	3.715.398	Stime da valori misurati	
- Trasporti Pallettizzatore		300.781	Valori misurati	
- Confezione 1		483.669	Valori misurati	
- Confezione 2		479.531	Valori misurati	
- Pallettizzatore		244.476	Valori misurati	
- Gruppi frigo		2.206.941	Valori misurati	
3. Lavaggio lavatrafile	kWh/anno	110.164	Stime da valori misurati	
- - Lavatrafile		110.164	Valori misurati	
6. Centrale termica	kWh/anno	200.068	Stime da valori misurati	
- Centrale termica		200.068	Valori misurati	

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

7. Compressori	kWh/anno	1.356.107	Stime da valori misurati	
- - Compressori Aria		1.356.107	Valori misurati	
9. Altri	kWh/anno	4.385.232	Stime da valori misurati	
- Antincendio		16.333	Valori misurati	
- Condizionamento		1.061.128	Valori misurati	
Illuminazione		575.662	Valori misurati	
Pozzi		69.671	Valori misurati	
- Altri usi		329.934		(totale consumi di ditta di pulizia, impianto fenice, scarto B e servizi)
Totale consumi	kWh/anno	26.307.270	Valori misurati	
Indicatore di esercizio	kWh/t	240		
Valore BAT	kWh/t	140-220 ¹		
Annotazioni:				
1. L'aria condizionata degli ambienti di lavoro incrementa di 35-50kWh/t il consumo totale di energia; Si evidenzia in merito all'indicatore di esercizio che lo stabilimento di Caserta utilizza trafile in bronzo che hanno una produttività inferiore alle trafile in teflon prese in considerazione della definizione della BAT. L'utilizzo di trafile in bronzo è motivata dalla ricerca di una qualità superiore del prodotto.				

Energia termica				
Descrizione fase	U.M.	Consumi	Metodo	
Totale ENERGIA TERMICA	kWh/anno	43.273.600	Valori misurati	
Totale consumi	kWh/anno	43.273.600	Calcolo dei valori misurati	
Indicatore di esercizio	kWh/anno	394	Valori misurati	
Valore BAT	kWh/t	417-528 ¹		

B.3 QUADRO AMBIENTALE**B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento**

Le emissioni in atmosfera presenti in stabilimento possono essere raggruppate nelle seguenti tipologie differenti:

1. **polveri** dovute all'estrazione dell'aria utilizzata per il trasporto pneumatico delle semole, si tratta di aria dei compressori che viene espulsa verso l'esterno, tramite filtri a maniche e/o cicloni;
2. emissioni legate ai processi di **impasto e trafilazione**, che non contengono sostanze inquinanti ma residui di polvere;
3. emissioni legate ai processi di **essiccamento e raffreddamento** del prodotto, che non contengono sostanze inquinanti, ma residui di polveri;
4. emissioni legate ai processi di **raffreddamento** del prodotto essiccato, che non contengono sostanze inquinanti;
5. emissioni dovute all'estrazione del vuoto all'impasto, che producono nebbie oleose, espulse all'esterno attraverso abbattitori ad umido;
6. emissioni in atmosfera legate alle **centrali termiche**, che contengono ossidi di azoto, ossidi di carbonio e polveri.

Stoccaggio MP:F1	Kg/anno	1.222	
Impasto e trafilazi: F2	Kg/anno	640	
Essiccz. e raffreddamento: F3	Kg/anno	1.003	
Caldaie HT/F3	Kg/anno	0	
Totale flusso emissivo	Kg/anno	2.865	
Indicatore di esercizio	Kg/t	0,03	
Valore BAT	Kg/t	NA	
Annotazioni: i flussi emissivi sono calcolati moltiplicando i flussi emissivi di ogni singolo punto emissivo (kg/h) per le ore di funzionamento annui autorizzati.			

Tab. Flussi di massa e fattori emissivi in atmosfera

Stoccaggio MP:F1	Kg/anno	0	0
Impasto e trafilazi: F2	Kg/anno	0	0
Essiccz. e raffreddamento: F3	Kg/anno	0	0
Caldaie HT/F3	Kg/anno	6.000	0
Totale flusso emissivo	Kg/anno	6.000	0
Indicatore di esercizio	Kg/t	0	0
Valore BAT	Kg/t	NA	NA
Annotazioni: i flussi emissivi sono calcolati moltiplicando i flussi emissivi di ogni singolo punto emissivo (kg/h) per le ore di funzionamento annui autorizzati. Nel corso dell'anno 2018 gli impianti termici non hanno funzionato.			

Tab. Flussi emissivi: ossidi di azoto

Stoccaggio MP:F1	Kg/anno	0	
Impasto e trafilazi: F2	Kg/anno	0	
Essiccz. e raffreddamento: F3	Kg/anno	0	
Caldaie HT/F3	Kg/anno	0	
Stoccaggio MP:F1	Kg/anno	0	
Totale flusso emissivo	Kg/anno	0	
Indicatore di esercizio	Kg/t	0	
Valore BAT	Kg/t	130-160	
Annotazioni: i flussi emissivi sono calcolati sulla base dei consumi di gas metano calcolati attraverso la formula: = consumo metano * 1,957*0,995 ⁽¹⁾ ⁽¹⁾ coefficienti di riferimento: fattore emissione (t CO ₂ /UM di misura quantità) del metano: 1,957; Coefficiente ossidazione = 0,995 rif. Deliberazione n. 14 del 10/04/2009. Nel corso dell'anno 2018 non si sono rilevati consumi di metano			
Indicatore di produzione (prodotto versato a magazzino)	t/anno	109.577	

Tab. Flussi emissivi: anidride carbonica (CO₂)

B.3.2 Emissioni idriche

Le acque reflue industriali (acque reflue industriali provenienti dal lavaggio delle trafilati, acque reflue industriali provenienti dal concentrato dei due impianti ad osmosi inversa utilizzati per la deionizzazione delle acque emunte dai pozzi, acque reflue industriali provenienti dal controlavaggio dei filtri meccanici delle acque emunte dai pozzi) e le acque reflue assimilabili alle domestiche vengono coltate attraverso un'unica rete di raccolta.

Le acque meteoriche provenienti dai parcheggi e dalle aree esterne vengono raccolte in una seconda rete che scorre attorno allo stabilimento.

I volumi di acque reflue scaricati possono essere di seguito dichiarate (relative all'anno 2018)

- Acque reflue industriali e acque reflue assimilabili alle domestiche: 87.486 m³/anno
- Acque meteoriche: 64.000 m³/anno
- Totale scarico S1 151.486 m³/anno

Per il calcolo del volume di acque meteoriche si è tenuto conto di una piovosità pari a 898 mm/anno (rif. Stazione meteorologica di Grazzanise).

Al fine di migliorare il sistema di monitoraggio dei reflui, a marzo 2020 verrà installata una sonda di misura di tutti i reflui scaricati nel collettore esterno. Pertanto, alla luce di questa installazione, lo schema di misura delle acque reflue sarà quello rappresentato in figura 1

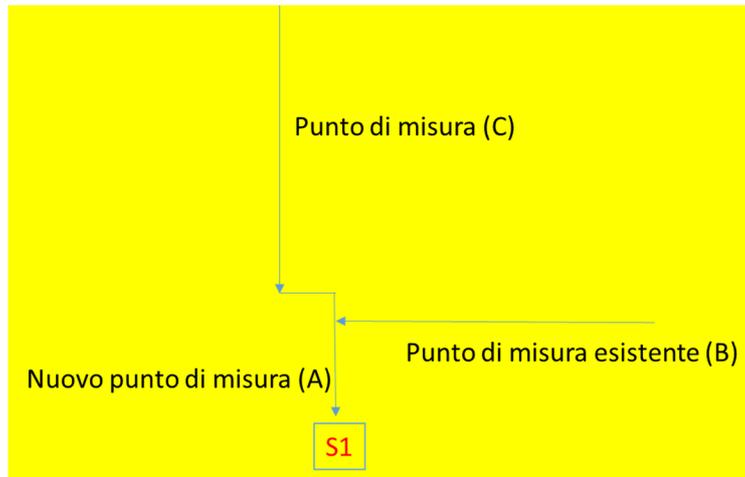


Figura 1

Il punto C sarà ottenuto come differenza algebrica, calcolata dal misuratore di portata, dei punti A e B. I punti rappresentati nel seguente schema misurano le portate secondo quanto indicato in tabella 1

Punto B (sonda esistente)	Sonda A (nuova sonda)	Punto C
Acque di scarico bagni, lavabi e docce	Acque di scarico bagni, lavabi e docce	Acqua di scarico impianto osmosi
Acque di scarico lavaggio trafile	Acque di scarico lavaggio trafile	Acqua di scarico torri evaporative
	Acqua di scarico impianto osmosi	Grondaie
	Acqua di scarico torri evaporative	Caditoie piazzali
	Grondaie	Scarico condensa linee di produzione
	Caditoie piazzali	
	Scarico condensa linee di produzione	

Tabella 1

Non è presente un impianto di depurazione per il trattamento del refluo; la rete di scarico delle acque reflue è comunque dotata di una serie di vasche biologiche. Le caratteristiche del refluo sono tali per cui non necessitano di uno specifico trattamento prima del loro scarico.

A fine 2013 è stato realizzato l'impianto di trattamento acque di prima pioggia.

Nel 2016 è stato presentato un progetto per la riduzione dei reflui scaricati in pubblica fognatura, che prevede il non utilizzo dell'impianto di osmosi inversa in seguito alla dismissione dei vecchi pozzi, e l'introduzione di un impianto di deferrizzazione da utilizzare a servizio dei nuovi pozzi. Tale progetto non è ancora stato ultimato in quanto sono necessari degli interventi impiantistici ulteriori sull'impianto di deferrizzazione. Tale progetto è stato attualmente sospeso, in quanto l'impianto di deferrizzazione riesce ad abbattere nei limiti di potabilità il ferro e la manganese ma non l'ammonio. Sono allo studio pertanto ulteriori sistemi di abbattimento dell'ammonio al fine di riportare l'acqua nei limiti di potabilità previsti dal decreto. Entro 180 dalla data di validità del decreto autorizzativo il Gestore si impegna a fornire una proposta di fattibilità di modifiche finalizzate alla riduzione della portata dello scarico di acque reflue. Per la riduzione dei reflui prodotti il progetto è stato sostituito dal sistema di automazione della gestione delle torri evaporative, come presentato nella relazione ambientale.

B.3.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di Marcianise ha adottato la zonizzazione acustica dei territori con delibera del consiglio comunale n°31 del 23/8/2001.

Le principali sorgenti di emissione sonore significative sono le seguenti:

- Sili semola stabilimento
- Torri evaporative e gruppi frigo
- Impianti tecnologici

Le emissioni sonore legate alle sorgenti di rumore individuate sono presentate nella Valutazione di Impatto Acustico (ottobre 2016), realizzata da un tecnico competente in acustica; tale valutazione ha evidenziato il rispetto dei limiti, come riportato nella tabella seguente:

- emissioni sonore – risultati valutazione impatto acustico (diurno)

Punto di misurazione	1 Classe di appartenenza	2	3	4	5	6	7
		Rumore ambientale (Barilla + traffico + altro) Leq [dB(A)eq]	Livello di immissione consentito Leq [dB(A)eq]	Differenza nell'immissione (2-3) [dB(A)]	Rumore emesso da BARILLA ⁽¹⁾ L90 Leq [dB(A)eq]	Livello di emissione consentito Leq [dB(A)eq]	Differenza nell'emissione (5-6) [dB(A)]
1	V	59,7	70	- 10,3	50,9	65	- 14,1
2	V	57,9	70	- 12,1	53,8	65	- 11,2
3	IV	63,1	65	- 14,0	51,0	60	- 9,0
4	IV	48,1	65	- 20,4	44,6	60	- 15,4
5	IV	46,5	65	- 18,5	44,7	60	- 15,3
6	IV	51,5	65	- 13,5	48,9	60	- 11,1
7	IV	51,6	65	- 13,4	50,9	60	- 9,1
8	VI	58,6	70	- 11,4	51,3	65	- 13,7
9	VI	68,1	70	- 1,9	43,5	65	- 21,5
10	VI	65,4	70	- 4,6	56,8	65	- 8,2
11	IV	47,0	65	- 18,0	44,3	60	- 15,7
A1	III	50,9	60	- 9,1	49,3	55	- 5,7

- emissioni sonore – risultati valutazione impatto acustico (notturno)

Punto di misurazione	1 Classe di appartenenza	2	3	4	5	6	7
		Rumore ambientale (Barilla + traffico + altro) Leq [dB(A)eq]	Livello di immissione consentito Leq [dB(A)eq]	Differenza nell'immissione (2-3) [dB(A)]	Rumore emesso da BARILLA ⁽¹⁾ L90 Leq [dB(A)eq]	Livello di emissione consentito Leq [dB(A)eq]	Differenza nell'emissione (5-6) [dB(A)]
1	V	55,8	60	- 4,2	51,9	55	- 3,1
2	V	56,0	60	- 4,0	43,4	55	- 4,6
3	IV	47,3 ⁽²⁾	55	- 8,9	46,1	50	- 3,9
4	IV	49,0 ⁽²⁾	55	- 13,5	41,5	50	- 8,5
5	IV	45,4	55	- 9,6	43,4	50	- 6,6
6	IV	51,0	55	- 4,0	49,9	50	- 0,1
7	IV	43,4	55	- 11,6	42,1	50	- 7,9
8	VI	64,0	70	- 6,0	48,7	65	- 16,3
9	VI	63,7	70	- 6,3	51,0	65	- 14,0
10	VI	61,4	70	- 8,6	51,4	65	- 13,6
11	IV	44,9	55	- 10,1	43,2	50	- 6,8
A1	III	46,9	50	- 3,1	39,0	45	- 6,0

B.3.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Emissioni in atmosfera e in acqua

I sistemi di contenimento/abbattimento relativi alle emissioni in atmosfera sono descritti nella scheda ; si tratta principalmente di filtri a tessuto per il contenimento delle polveri.

Le manutenzioni/pulizie dei filtri vengono eseguite regolarmente e preventivamente, secondo quanto stabilito nei piani di manutenzione dei sistemi di abbattimento.

Relativamente alle acque di scarico, nello stabilimento sono presenti diverse vasche biologiche, alcune delle quali sono entrate in disuso in seguito alle modifiche apportate allo stabilimento durante i lavori di ampliamento.

Le vasche vengono controllate e pulite periodicamente, secondo un piano predisposto a inizio anno, che prevede 5 interventi annuali su ciascuna delle vasche in utilizzo.

Produzione di rifiuti

I rifiuti gestiti dallo stabilimento nell'anno 2018 sono descritti (Codice CER, quantità ecc.) nella scheda I.

Tutti i rifiuti vengono stoccati in apposite aree esterne allo stabilimento identificate chiaramente e provviste degli idonei sistemi di contenimento, quando necessario. Le principali aree sono le seguenti:

- Compattatore per carta e cartone
- Compattatore per plastica
- Cassone imballaggi in legno
- Area per rottame metallico, apparecchiature elettroniche ed imballaggi in più materiali, batterie al piombo
- Deposito oli nuovi ed esausti
- Area per rifiuti urbani/lattine/plastica
- Aree presso edifici per lampade al neon, apparecchiature in disuso, inchiostri e solventi.

Tutti i rifiuti entro 10 giorni dalla produzione vengono registrati sugli appositi registri di carico e scarico; all'effettuazione dello scarico viene compilato il formulario di identificazione del rifiuto di cui viene archiviata la prima copia di ritorno dello smaltimento.

Annualmente viene compilato il Modello Unico di Dichiarazione (MUD) e archiviato idoneamente.

La Barilla è tra i soci del CONAI ed effettua periodicamente le denunce dei quantitativi importati ed il pagamento, attraverso un servizio fornito dalla Sede di Parma.

Lo stabilimento non effettua attività di recupero/smaltimento di rifiuti, ma affida tali operazioni a terzi, dopo avere verificato la presenza delle necessarie autorizzazioni.

L'area di stoccaggio rifiuti è gestita conformemente alla procedura allegata
INSTRUCTION.HSEE.CE.005.REV2-Gestione stoccaggio rifiuti

RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE

Il comprensorio Barilla di Marcianise non rientra nella definizione di "impianti a rischio di incidente rilevante" data dal D. Lgs. 334/99.

B.4 QUADRO INTEGRATO**B.4.1 Applicazione delle MTD**

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dall'azienda, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4b2

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
GENERALI	1	LG MTD	Sistema di Gestione Ambientale (1)	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 e ISO 14001	Sì	Sì
GENERALI	1.01	BREF	Implementare e aderire a un Sistema di Gestione Ambientale (5.1.1)	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 e ISO 14001	Sì	Sì
GENERALI	2	LG MTD	Addestramento del personale (2)	Sono pianificati interventi formativi in materia ambientale periodicamente nell'ambito del Sistema di Gestione Integrato	Sì	Sì
GENERALI	2.01	BREF	Assicurare, attraverso la formazione , che il personale sia consapevole degli aspetti ambientali delle attività dell'organizzazione e delle proprie responsabilità personali (5.1, punto 1)	Sono pianificati interventi formativi in materia ambientale periodicamente nell'ambito del Sistema di Gestione Integrato	si	si
GENERALI	3	LG MTD	Adozione di un piano di manutenzione programmata (3)	Esiste già su formato excel. Applicazione di SAP avviato dal 1/6/2010	Sì	Sì
GENERALI	3.01	BREF	Intervenire con regolari programmi di manutenzione (5.1, punto 4)	Esiste già su formato excel. Applicazione di SAP avviato dal 1/6/2011	Sì	Sì
GENERALI	4	LG MTD	Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali (4)	Materie prime trasferite sui sili con sistema di abbattimento polveri (filtri dei sili)	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
GENERALI	5	BREF	Progettare/selezionare impianti che ottimizzano i consumi e le emissioni e che agevolino una corretta gestione e una buona manutenzione (5.1, punto 2)	Macchine progettate su base capitolati tecnici generali (CAP-PK-809) e specifiche Barilla sede per mantenere l'indicatore di consumo intensivo energetico in obiettivo	Sì	Sì
GENERALI	5.01	LG MTD	Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili (13)	Macchine progettate su base capitolati tecnici generali (CAP-PK-809) e specifiche Barilla sede per mantenere l'indicatore di consumo intensivo energetico in obiettivo	Sì	Sì
GENERALI	6	BREF	Applicare e mantenere una metodica per prevenire e minimizzare il consumo di acqua e di energia e la produzione di rifiuti (5.1, punto 5):	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.01	BREF	(1) ottenere l'impegno della direzione, dell'organizzazione e pianificare gli interventi	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.02	BREF	(2) analizzare i processi di produzione, compresi i singoli step del processo, per identificare le aree di elevato consumo di acqua ed energia e di elevata produzione di rifiuti e per identificarne quindi le opportunità di riduzione	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
GENERALI	6.03	BREF	(3) Valutazione degli obiettivi, dei target e dei confini del sistema	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.04	BREF	(4) Identificazione delle possibilità di riduzione dei consumi di acqua ed energia e di produzione di rifiuti, utilizzando una tecnologia di riduzione dei consumi quale la pinch technology	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.05	BREF	(5) Effettuare una valutazione e fare uno studio di fattibilità	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.06	BREF	(6) Implementare un programma per ridurre il consumo di acqua e di energia e la produzione di rifiuti	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.07	BREF	(7) implementare un programma per monitorare i consumi di acqua ed energia, i livelli di produzione dei rifiuti e l'efficacia delle misure di controllo	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
				di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.		
GENERALI	7	BREF	Controllare le emissioni di rumore alla sorgente , progettando, selezionando, gestendo e mantenendo gli impianti, compresi i veicoli, per evitare o ridurre l'esposizione (5.1, punto 3)	Macchine progettate su base capitolati tecnici generali (CAP-PK-809) e specifiche Barilla sede per mantenere l'impatto acustico nei limiti di legge	Sì	Sì
GENERALI	7.01	LG MTD	Controllo del rumore: utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto (30), muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità (31), riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto (32), piantumazione di alberi (33), riduzione del numero di finestre (34), altri interventi (35)	Macchine progettate su base capitolati tecnici generali (CAP-PK-809) e specifiche Barilla sede per mantenere l'impatto acustico nei limiti di legge	Sì	Sì
GENERALI	8	BREF	Implementare un sistema per monitorare e riesaminare i consumi e i livelli delle emissioni per ciascun singolo processo di produzione e per ottimizzare le performance (5.1, punto 6)	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, saranno visibili su piattaforma WEB aziendale (non ancora avviato). Manutenzione preventiva sistemi di abbattimento in atmosfera all'interno del Piano di Manutenzione Programmata SAP. Verifica periodica delle emissioni in atmosfera.	Sì	Sì
GENERALI	9	LG MTD	Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O (al 95%), punti EE (su tutti i quadri di distribuzione), punti	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			e/o su ciascuna macchina (5)	termici (gas metano per tutte le linee), sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.		
GENERALI	10	BREF	Conservare un accurato inventario degli input e degli output a tutti gli stadi del processo, dal ricevimento delle materie prime alla consegna dei prodotti e ai trattamenti finali (5.1, punto 7)	Gestione Materie Prime dai sili al processo automatizzata e centralizzata su quadro di comando, compresi i parametri necessari alla rintracciabilità del prodotto	Sì	Sì
GENERALI	11	BREF	Pianificare la produzione per ridurre la produzione di rifiuti e le frequenze di pulizia (5.1, punto 8)	Programma di produzione in funzione della disponibilità degli impianti, in ottica di abbattimento sprechi ed inefficienze (fermi per pulizia, produzioni NC)	Sì	Sì
GENERALI	12	BREF	Trasportare “a secco” (senza l'utilizzo di acqua) le materie prime solide, i prodotti, i coprodotti, i sottoprodotti e i rifiuti (5.1, punto 9)	Trasporti pneumatici dai sili al processo	Sì	Sì
GENERALI	13	BREF	Diminuire i tempi di stoccaggio dei materiali deteriorabili (5.1, punto 10)	Programma di produzione in ottica di abbattimento sprechi ed inefficienze (fermi per pulizia, cambio formato, produzioni NC). Piano di manutenzione programmata finalizzato all'abbattimento dei fermi macchina	Sì	Sì
GENERALI	14	BREF	Separare gli output (flussi in uscita) per ottimizzarne l'utilizzo, il riutilizzo, il recupero, il riciclo e lo smaltimento (5.1, punto 11)	Presenza di impianti che utilizzano ove possibile acque a circuito chiuso . Separazione acque reflue. Raccolta differenziata dei rifiuti	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
GENERALI	15	BREF	Prevenire la caduta a terra dei materiali , ad esempio utilizzando paraspruzzi, schermi, vasche per le condense, conche (5.1, punto 12)	Impianti progettati in ottica di prevenzione della caduta a terra	Sì	Sì
GENERALI	16	BREF	Ottimizzare la separazione dei flussi di acqua per ottimizzarne il riutilizzo e il trattamento (5.1, punto 13)	Presenza di impianti che utilizzano acque a circuito chiuso ove possibile.	Sì	Sì
GENERALI	16.01	LG MTD	Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo di queste ultime (6)	Presenza di impianti che utilizzano acque a circuito chiuso ove possibile.	Sì	Sì
GENERALI	17	BREF	Collettere i flussi d'acqua , come l'acqua di condensa e di raffreddamento, separatamente per ottimizzarne il riutilizzo (5.1, punto 14)	Presenza di impianti che utilizzano acque a circuito chiuso ove possibile, recupero acque depuratore	Sì	Sì
GENERALI	17.01	LG MTD	Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto (8)	Le acque di raffreddamento sono solo più quelle delle torri evaporative che non possono essere ulteriormente utilizzate.	Sì	si
GENERALI	18	LG MTD	Riduzione del prelievo dall'esterno - impianto di raffreddamento a torri evaporative (7)	Presenza di impianti a torri evaporative con ricircolo; inoltre sono stati eliminati raffreddamenti a circuito aperto	Sì	Sì
GENERALI	19	BREF	Evitare di utilizzare più energia del necessario per i processi di riscaldamento e raffreddamento, senza danneggiare il prodotto (5.1, punto 15)	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale. Attualmente la raccolta dei dati dai contatori avviene manualmente con	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
				successivo confronto con gli esercizi precedenti		
GENERALI	20	BREF	Applicare un buona gestione delle attività (5.1, punto 16)	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 E ISO 14001	Sì	Sì
GENERALI	21	BREF	Minimizzare il disturbo provocato dal rumore dei veicoli (5.1, punto 17)	Prassi comportamentali per gli autisti all'interno del comprensorio	Sì	Sì
GENERALI	22	BREF	Applicare i metodi di stoccaggio e movimentazione , così come indicato nel "Storage BREF" [95, EC, 2005] (5.1, punto 18)	Trasporti pneumatici dai sili al processo	Sì	Sì
GENERALI	22.01	LG MTD	Traffico e movimentazione materiali (43)	Trasporti pneumatici dai sili al processo	Sì	Sì
GENERALI	23	BREF	Ottimizzare l'applicazione e l'utilizzo di attività di controllo del processo , ad esempio, per prevenire e ridurre il consumo di acqua ed energia e per ridurre la produzione di rifiuti (5.1, punto 19):	Statistiche mensili grazie a monitoraggio 'on time' su 42 punti H2O, 128 punti EE, 1 punto termico. Se necessario interventi puntuali da parti dell'area tecnica. Su ogni parametro sono definiti dei target specifici. I parametri saranno visibili su piattaforma WEB aziendale	Sì	Sì
GENERALI	23.01	BREF	(1) quando si applicano processi a caldo e/o i materiali vengono stoccati o trasferiti a temperature critiche, o all'interno di un range di temperature critiche, controllare la temperatura attraverso un'apposita misurazione e appositi interventi di correzione	Controllo di processo del ciclo di produzione	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
GENERALI	23.02	BREF	(2) quando i materiali sono pompati o fatti fluire, controllare il flusso e/o il livello, con misure di pressione apposite e/o misure di flusso apposite e/o misure di livello dedicate e utilizzando dispositivi di controllo come valvole	Controllo di processo dell'impianto di trasporto pneumatico	Sì	Sì
GENERALI	23.03	BREF	(3) laddove i liquidi vengono stoccati o miscelati in tank o recipienti, sia durante il processo che durante le attività di pulizia, utilizzare sensori di rilevazione del livello e sensori di misura del livello	Presenza di sensori di livello sui serbatoi	no	no
GENERALI	23.04	BREF	(4) utilizzare misure analitiche e tecniche di controllo per ridurre i rifiuti e l'acqua e per ridurre la produzione di acque di scarico durante il processo e le attività di pulizia e in particolare: I. misurare il ph per controllare l'aggiunta di sostanze acide o alcaline e per monitorare gli scarichi; II. misurare la conduttività per monitorare i livelli di sali disciolti prima di riutilizzare l'acqua e rilevare i livelli di detergente prima di riutilizzare il detergente; III. dove i fluidi possono essere torbidi o opachi a causa della presenza di materiale sospeso, misurarne la torbidità	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale. Presenza di impianti che utilizzano acque a circuito chiuso ove possibile.	Sì	Sì
GENERALI	24	BREF	Utilizzare controlli automatici di apertura/chiusura dell'acqua per fornire	Presenza di impianti adduzione automatica sia sui processi (lance ad acqua e idropultrici a	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			acqua di processo solo quando richiesto (5.1, punto 20)	pressione), che sui servizi.		
GENERALI	24.1	LG MTD	Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici, etc. (9)	tutti i rubinetti sono dotati di sistemi automatici di apertura e chiusura.	Sì	Sì
GENERALI	25	BREF	Selezionare materie prime e materie ausiliarie che minimizzino la produzione di rifiuti solidi e emissioni dannose in aria e acqua (5.1, punto 21)	Uso di materie prime alimentari. Per i fluidi ausiliari sono previsti bacini di contenimento. Ottimizzazione dei materiali di imballaggio.	Sì	Sì
GENERALI	25.1	LG MTD	Scelta della materia grezza (38)	Uso di materie prime alimentari. Per i fluidi ausiliari sono previsti bacini di contenimento. Ottimizzazione dei materiali di imballaggio.	Sì	Sì
GENERALI	26	BREF	Lo spandimento su suolo è un'opzione per lo smaltimento di materiali provenienti dall'industria alimentare, soggetto alla legislazione locale (5.1, punto 22)	La legislazione non permette lo spandimento	no	no
GENERALI	27	BREF	Collaborazione con i partner che si trovano a monte e a valle del processo, per creare una catena di responsabilità ambientali, per ridurre l'inquinamento e proteggere l'ambiente nel suo complesso (5.1.2)	Capitolati verso i fornitori che obbligano il rispetto di regole lungo la Supply Chain (es. certificazione ambientale Copacker, audit c/o smaltitori, prescrizioni ai fornitori di packaging)	Sì	Sì
GENERALI	27.01	LG MTD	Accordi con i fornitori (46)	Capitolati verso i fornitori che obbligano il rispetto di regole lungo la Supply Chain (es. certificazione ambientale Copacker, audit c/o		

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
				smaltitori, prescrizioni ai fornitori di packaging)		
GENERALI	28	BREF	Rimuovere i residui di materie prime il prima possibile dopo il processo e pulire le aree di stoccaggio dei materiali frequentemente (5.1.3, punto 1)	Presenza di un piano di pulizie articolato	Sì	Sì
GENERALI	29	BREF	Fornire e utilizzare trappole reticolate (catchpot) sopra i tombini presenti nelle pavimentazioni e assicurarsi che siano ispezionati e puliti frequentemente, per prevenire lo scarico di materiali nelle acque reflue (5.1.3, punto 2)	Programma di pulizia periodica della rete meteorica. Presenza di griglie in tutte le sale lavaggio.	Sì	Sì
GENERALI	30	BREF	Ottimizzare l'utilizzo delle tecniche di pulizia a secco (compresi i sistemi che utilizzano il vuoto) degli impianti e dei macchinari, anche dopo eventuali versamenti, prima di utilizzare la pulizia con acqua(5.1.3, punto 3)	Presenza di un piano di pulizie articolato	Sì	Sì
GENERALI	30.01	LG MTD	Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi (12)	Presenza di un piano di pulizie articolato	Sì	Sì
GENERALI	31	BREF	Bagnare preventivamente i pavimenti e gli impianti per sciogliere lo sporco indurito o bruciato, prima di utilizzare la pulizia con acqua (5.1.3, punto 4)	Presenza di un piano di pulizie articolato	Sì	Sì
GENERALI	32	BREF	Gestire e ridurre l'utilizzo di acqua, di	Presenza di un piano di pulizie articolato	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			energia e di detergenti (5.1.3, punto 5)			
GENERALI	33	BREF	Installare tubi per la pulizia (5.1.3, punto 6)	sale lavaggio con lance a valvola di intercetta-	Sì	Sì
GENERALI	33.01	LG MTD	applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua (11)	sale lavaggio con lance a valvola di intercetta-	Sì	Sì
GENERALI	34	BREF	Fornire l'acqua con sistemi a pressione, attraverso ugelli (5.1.3, punto 7)	Presenti sistemi a pressione ed idropultrici a pressione	Sì	Sì
GENERALI	34.01	LG MTD	Impiego di idropultrici a pressione (10)	Presenti sistemi a pressione ed idropultrici a pressione	Sì	Sì
GENERALI	35	BREF	Ottimizzare il riutilizzo dell'acqua calda proveniente dagli impianti di raffreddamento a circuito aperto, ad esempio per le pulizie (5.1.3, punto 8)	I circuiti di raffreddamento sono a circuito chiuso ove possibile	Sì	Sì
GENERALI	36	BREF	Selezionare e utilizzare sostanze per la pulizia e la disinfezione che causino il minimo pericolo all'ambiente (5.1.3, punto 9)	Adozione di prassi comportamentali adeguate attraverso GMP e GEP. Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 e ISO 14001	Sì	Sì
GENERALI	36.01	LG MTD	Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare (39) e scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione (40)	Adozione di prassi comportamentali adeguate attraverso GMP e GEP. Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 e ISO 14002	Sì	Sì
GENERALI	37	LG MTD	Buone pratiche di gestione delle sostanze pericolose (53)	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 E ISO 14001	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
GENERALI	38	BREF	Utilizzare CIP (cleaning-in-place) o attrezzature chiuse ed assicurarsi che vengano utilizzate in modo ottimale, ad esempio misurando la torbidità, la conduttività o il pH e dosando automaticamente le sostanze chimiche nelle concentrazioni corrette (5.1.3, punto 10)		no	no
GENERALI	38.01	LG MTD	Impiego di sistemi di lavaggio CIP (42)		no	no
GENERALI	39	BREF	Utilizzare sistemi a singola fase per impianti piccoli o che si usano raramente o dove la pulizia diventa altamente inquinante, come gli impianti di sterilizzazione, gli impianti di separazione a membrana, e per la pulizia preliminare delle asciugatrici a vapore e a spruzzo (5.1.3, punto 11)		no	no
GENERALI	40	BREF	Laddove si registrano variazioni nel pH delle acque di scarico provenienti dai CIP o da altre sorgenti, applicare un sistema di auto-neutralizzazione delle acque di scarico acide o basiche, in una vasca di neutralizzazione (5.1.3, punto 12)		no	no
GENERALI	41	BREF	Ridurre l'utilizzo di EDTA , usandolo solo dove richiesto, con la frequenza richiesta, e riducendo le quantità impiegate, ad esempio riciclando le soluzioni di pulizia (5.1.3, punto 13)		No	No
GENERALI	41.01	LG MTD	Scelta di alternative valide nell'uso di		No	No

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			prodotti chelanti al fine di minimizzare l'uso di EDTA (41)			
GENERALI	42	BREF	Evitare l'utilizzo di biocidi alogenati ossidanti, ad eccezione dei casi in cui le alternative non sono efficaci (5.1.3, punto 14)	Adozione di prassi comportamentali adeguate attraverso GMP e GEP. Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 E ISO 14001	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	43	BREF	Ricezione/spedizione di materiali: quando i veicoli sono parcheggiati e durante il carico e lo scarico, spegnere il motore del veicolo e le unità di refrigerazione, se presenti, e fornire una forza motrice alternativa (5.1.4.1, punto 1)	Prassi comportamentali per gli autisti all'interno del comprensorio	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44	BREF	congelamento e refrigerazione: 1. prevenire l'emissione di sostanze che danneggiano lo strato dell'ozono;	Controllo periodico delle fughe di gas dall'impianto	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.01	BREF	congelamento e refrigerazione: 2. evitare di mantenere l'aria condizionata e le aree refrigerate ad una temperatura più fredda del necessario;	Manutenzione UTA e condizionatori c/o uffici	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.02	BREF	congelamento e refrigerazione: 3. ottimizzare la pressione di condensazione;	Manutenzione periodica delle UTA	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.03	BREF	congelamento e refrigerazione: 4. sbrinare regolarmente l'intero sistema	Manutenzione periodica delle UTA	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE	44.04	BREF	congelamento e refrigerazione: 5.	Manutenzione periodica delle UTA	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
OPERAZIONI UNITARIE			mantenere puliti i condensatori;			
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.05	BREF	congelamento e refrigerazione: 6. assicurarsi che l'aria che entra nei condensatori sia più fredda possibile;	Manutenzione periodica delle UTA	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.06	BREF	congelamento e refrigerazione: 7. ottimizzare la temperatura di condensazione	Manutenzione periodica delle UTA	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.07	BREF	congelamento e refrigerazione: 8. utilizzare sbrinatori automatici per gli evaporatori di raffreddamento;	Presenti all'interno degli impianti	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.08	BREF	congelamento e refrigerazione: 9. lavorare senza sbrinatori automatici durante le brevi fermate di produzione;		No	No
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.09	BREF	congelamento e refrigerazione: 10. ridurre le perdite dalle stanze e dai magazzini refrigerati		No	No
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	45	BREF	Raffreddamento: 1. ottimizzare il funzionamento dei sistemi di raffreddamento dell'acqua per evitare un eccessivo spurgo dalla torre di raffreddamento;		No	No
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	45.01	BREF	Raffreddamento: 2. installare uno scambiatore di calore per il pre-raffreddamento dell'acqua con ammoniacca, prima del raffreddamento finale in una vasca di		No	No

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			accumulo dell'acqua fredda;			
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	45.02	BREF	Raffreddamento: 3. recuperare calore dagli impianti di raffreddamento.		No	No
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	46	BREF	Confezionamento: 1. ottimizzare la progettazione dell'imballaggio, includendo il peso e il volume del materiale e il contenuto in materiale riciclato, per ridurre la quantità utilizzata e minimizzare la produzione di rifiuti;	Progettazione del packaging e del relativo ciclo di vita	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	46.01	BREF	Confezionamento: 2. acquistare i materiali in grandi quantità;	Programmazione di produzione	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	46.02	BREF	Confezionamento: 3. raccogliere il materiale di imballaggio separatamente;	Utilizzo di locali separati per il packaging	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	46.03	BREF	Confezionamento: 4. minimizzarne lo scarto del prodotto durante il confezionamento.	Programmazione e controllo del processo produttivo	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	47	LG MTD	Riduzione dei rifiuti di imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo (45)	Controllo del processo produttivo. Raccolta differenziata e loro recupero (carta e cartone, film plastico)	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 1. per impianti dove si utilizzano sia energia elettrica che calore, utilizzare la produzione combinata di calore ed energia;	Avviato impianto di trigenerazione che consente oltre alla produzione di energia termica ed elettrica anche di frigoriferie per gli impianti di raffreddamento.	si	si
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.01	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 2. utilizzare pompe di calore per il recupero energetico;		No	No

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.02	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 3. spegnere i macchinari quando non vengono utilizzati ;	Prassi comportamentali definite delle GEP	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.03	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 4. minimizzare i carichi delle macchine;	Prassi comportamentali definite delle GEP	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.04	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 5. minimizzare le perdite dalla macchine;	Prassi comportamentali definite delle GEP	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.05	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 6. utilizzare trasmissioni a velocità variabile per ridurre il carico delle ventole e delle pompe;	Miglioramento continuo con utilizzo di inverter dove possibile	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.06	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 7. applicare l'isolamento termico, ad esempio di tubi, recipienti, impianti;	GEP: diffusa coibentazione sui tubi	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.07	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 8. applicare sui motori attrezzature per il controllo della frequenza .	GEP: diffuso il controllo di frequenza dei motori	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49	LG MTD	Coibentazioni delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi (16),	GEP: diffusa coibentazione sui tubi	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49.01	LG MTD	cogenerazione (18),	Avviato impianto di trigenerazione che consente oltre alla produzione di energia termica ed elettrica anche di frigoriferi per gli impianti di raffreddamento.	si	si
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49.02	LG MTD	uso efficiente dell'energia elettrica (19),	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
				di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale. Per illuminazione: installazione di crepuscolari, rilevamento di presenza, sensori temporizzati, reattori e starter elettronici per illuminazione interna, centrale di comando per l'illum. dell'intero stabile.		
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49.03	LG MTD	impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisioni (20),	Man mano che gli impianti vanno in revisione straordinaria vengono sostituiti con motori ad alta efficienza (controllo annuale con termografia)	in parte	in parte
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49.04	LG MTD	rifasamento (21),	Monitorato mensilmente	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49.05	LG MTD	installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina (22)	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	50	BREF	Utilizzo di acqua sotterranea: 1. pompare solo le quantità di acqua che sono richieste in quel momento	Emunta acqua solo in quantità richieste in quel momento.	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	51	BREF	Sistemi ad aria compressa: 1. considerare i livelli di pressione e ridurli, se possibile;	Anello chiuso dell'impianto ad aria compressa e l'installazione di compressori sotto inverter, monitoraggio perdite.	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	51.01	BREF	Sistemi ad aria compressa: 2. ottimizzare la temperatura dell'aria compressa;	Tutti compressori sono oil free e dotati di essicatori	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	51.02	BREF	Sistemi ad aria compressa: 3. installare silenziatori all'aria compressa e agli scarichi, per ridurre i livelli di rumore	Impianti confinati in ambienti dedicati; sostituiti compressori con impianti oil free	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 1. massimizzare lo scarico della condensa;	Attuato	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52.01	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 2. evitare perdite di vapore dallo scarico della condensa;	Attuato	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52.02	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 3. isolare le tubazioni non utilizzate;	Attuato	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52.03	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 4. migliorare la "cattura" del vapore;	Attuato	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52.04	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 5. riparare le perdite di vapore;	Attuato	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52.05	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 6. minimizzare lo spurgo della caldaia.	Attuato con salinometro automatico	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	53	LG MTD	Miglioramento del rendimento delle centrali termiche (15)	Monitoraggio periodico dell'incombusto (NOx e CO) e del rendimento. Centrali termiche che funzionano da back-up per la centrale di trigenerazione	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	54	LG MTD	Demineralizzazione dell'acqua (17)	Presenza di impianti di potabilizzatore e demineralizzatore per acqua tecnologica.	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
EMISSIONI IN ARIA	55	BREF	Applicare e mantenere una strategia di controllo che includa: la definizione del problema; un inventario delle emissioni presenti, comprese le attività straordinarie; misurare le maggiori emissioni; valutare e selezionare le tecniche di controllo delle emissioni in aria. (5.1.5, punto 1)	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
EMISSIONI IN ARIA	56	BREF	Raccogliere i gas di scarico, gli odori e le polveri alla sorgente e incanalarli verso impianti di trattamento o abbattimento (5.1.5, punto 2)	Presenza di impianti di aspirazione dotati di filtri a manica per le polveri	Sì	Sì
EMISSIONI IN ARIA	56.01	LG MTD	Abbattimento polveri mediante cicloni e multicycloni (26), mediante filtri a maniche (27)	utilizzati per quanto possibile	Sì	Sì
EMISSIONI IN ARIA	57	BREF	Ottimizzare le procedure di accensione e spegnimento degli impianti di abbattimento, per garantire che siano sempre efficacemente operanti per tutto il tempo in cui è richiesto l'abbattimento (5.1.5, punto 3)	Gli impianti di abbattimento sono condizionati alla marcia dell'impianto	Sì	Sì
EMISSIONI IN ARIA	58	BREF	Se non specificato altrimenti, laddove le BAT non permettono di raggiungere livelli di emissioni di 5-20 mg/Nm ³ per la polvere secca, 35-60 mg/Nm ³ per la polvere umida e <50 mg/Nm ³ di carbonio organico totale, raggiungere questi livelli applicando delle tecniche di	I limiti di emissione sono più restrittivi di quelli previsti dal BREF	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			abbattimento (5.1.5, punto 4)			
EMISSIONI IN ARIA	59	LG MTD	Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore (23)	Presenza della rete metano. Gasolio limitato alle motopompe antincendio.	Sì	Sì
EMISSIONI IN ARIA	60	LG MTD	Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento (24)	Monitoraggio periodico dell'incombusto (Nox e CO) e del rendimento	Sì	SI
EMISSIONI IN ARIA	61	LG MTD	Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca (25)		No	No
EMISSIONI IN ARIA	62	BREF	Laddove le BAT applicate a processi integrati non eliminano il problema degli odori , applicare tecniche di abbattimento (5.1.5, punto 5)	Non sono applicate tecniche di abbattimento ma GMP per ritiro scarti giornalieri, buone prassi e tempistiche di stoccaggio.	Sì	SI
ACQUE REFLUE	63	BREF	Utilizzare una combinazione appropriata delle tecniche seguenti: 1. applicare una vagliatura iniziale dei solidi; 2. rimuovere i grassi utilizzando una trappola per grassi; 3. applicare l'equalizzazione del flusso e del carico; 4. applicare la neutralizzazione ; 5. applicare la sedimentazione ; 6. applicare la flottazione con aria dissolta; 7. applicare un trattamento biologico ; 8. utilizzare il gas metano prodotto durante i trattamenti anaerobici per la produzione di calore e/o energia.	Non esiste impianto di depurazione.	no	no

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
ACQUE REFLUE	63.01	LG MTD	Riduzione del carico di solidi e di colloid al trattamento per mezzo di diverse tecniche. Prevenire la stagnazione di acqua, eliminare preventivamente i solidi sospesi attraverso l'uso di griglie, eliminare il grasso dall'acqua con appositi trattamenti meccanici, adoperare un flottatore , possibilmente con l'aggiunta di flocculanti, per l'ulteriore eliminazione dei solidi (36)	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
ACQUE REFLUE	63	LG MTD	Riduzione dei consumi energetici per mezzo dell'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico e del corretto dimensionamento dell'impianto di trattamento stesso (37)	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
ACQUE REFLUE	65	BREF	Riutilizzare l'acqua solo dopo che è stata sterilizzata e disinfettata, evitando l'utilizzo di cloro attivo (5.1.6, punto 14)	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
ACQUE REFLUE	65.01	LG MTD	Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile (14)	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
ACQUE REFLUE	66	BREF	Trattare il fango delle acque di scarico utilizzando una, o una combinazione, delle tecniche seguenti: stabilizzazione; ispessimento; disidratazione e	Non esiste impianto di depurazione.	no	no

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			essiccamento (5.1.6, punti 15, 16, 17 e 18)			
ACQUE REFLUE	66.01	LG MTD	Compattazione dei fanghi (48)	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67	BREF	1. identificare le potenziali sorgenti di incidenti/versamenti accidentali che potrebbero danneggiare l'ambiente	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Valutazione degli aspetti ambientali	Sì	Sì
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67.01	BREF	2. valutare la probabilità di accadimento dei potenziali incidenti/versamenti accidentali identificati e la loro gravità in caso di accadimento, ad esempio per eseguire una valutazione del rischio	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Valutazione degli aspetti ambientali	Sì	Sì
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67.02	BREF	3. identificare quei potenziali incidenti/versamenti accidentali per i quali sono richiesti controlli aggiuntivi per prevenire che si verifichino	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Valutazione degli aspetti ambientali	Sì	Sì
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67.03	BREF	4. identificare e implementare le misure di controllo necessarie per prevenire gli incidenti e minimizzare la loro pericolosità nei confronti dell'ambiente	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Attuazione interventi e monitoraggi periodici	Sì	Sì
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67.04	BREF	5. sviluppare, implementare e provare regolarmente un piano di emergenza	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Gestione emergenze e piani di emergenza ambientale	Sì	Sì
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67.05	BREF	6. indagare sugli incidenti avvenuti, rintracciarne le cause e conservarne le registrazioni	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Gestione emergenze e piani di emergenza ambientale	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
RIFIUTI	68	LG MTD	Raccolta differenziata	Attuata	Sì	Sì
RIFIUTI	69	LG MTD	Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento, e degli imballaggi avviati a riciclaggio (47)	recupero pari all'85% dei rifiuti prodotti.	Sì	Sì
SUOLO	70	LG MTD	Gestione dei serbatoi fuori terra (49)	Non sono presenti serbatoi fuori terra ma i bacini di contenimento delle sostanze sono correttamente gestiti e verificati (gasolio)	Sì	Sì
SUOLO	70.01	LG MTD	Gestione dei serbatoi interrati (50)	non presenti serbatoi interrati	No	No
SUOLO	71	LG MTD	Gestione delle tubazioni (51)	Tubazioni coibentate	Sì	Sì
SUOLO	72	LG MTD	adozione di solai impermeabili (52)	Attuato	no	no

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato e comunque rispettare i contenuti tecnici e gestionali indicati negli elaborati presentati dalla stessa Azienda ed approvati in sede di Conferenza dei Servizi.

B.5.1 ARIA

Nell'impianto sono presenti i punti di emissione in atmosfera riportati nella tabella seguente e dovuti alle

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm ³ /h]	Inquinanti			
						Tipologia	Limiti		Ore di funz.to / giorno
							Concentr. da autorizzare [mg/Nm ³]	Flusso di massa autorizzato [kg/h]	
E01	DD 188 del 26/09/2018	Sili triturata ST1 - ST4	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	8.800	Polveri	8	0,05	24
E02	DD 188 del 26/09/2018	Sili SR1-SR8 -SL1-SL12 e movimentazione macinata	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	31.700	Polveri	8	0,22	24
E03	DD 188 del 26/09/2018	Sili macinata SM1-SM4	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	11.100	Polveri	8	0,09	24
E04	DD 188 del 26/09/2018	Distributori semola SL1-5, SL6-7, SM1-4	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	7.000	Polveri	8	0,05	24
E05	DD 188 del 26/09/2018	Trasporto semola alle linee di produzione 1-4	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	9.100	Polveri	8	0,06	24
E06	DD 188 del 26/09/2018	Trasporto semole alle linee 5-10 + carico macinata autocisterne	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	18.500	Polveri	8	0,08	24
E07	DD 188 del 26/09/2018	Sili SR1-SR8, SL1-SL6 e movimentazione semole	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	9.800	Polveri	8	0,06	24
E08	DD 188 del 26/09/2018	Depolverizzazioni trasporto carico semole SL13-16	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	16.900	Polveri	8	0,07	24
E09	DD 188 del 26/09/2018	Depolverizzazioni distributori SL8-12, SL13-16	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	4.300	Polveri	8	0,02	24
E10	DD 188 del 26/09/2018	Pompa da vuoto	Impasto e trafilaz.: F2	A.U.	1.500	Nebbie oleose	8	0,01	24
E11	DD 188 del 26/09/2018	Pompa da vuoto	Impasto e trafilaz.: F2	A.U.	1.500	Nebbie oleose	8	0,01	24

Barilla G. e R. F.lli Spa – Stabilimento di Marcianise (CE)

E14	DD 188 del 26/09/2018	Trabatto linea 2	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.600	Polveri	8	0,03	24
E15	DD 188 del 26/09/2018	Incarto linea 2	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.100	Polveri	8	0,01	24

C = ciclone; F.T. = filtro a tessuto; A.U. = abbattitore ad umido

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinari o che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm ³ /h]	Tipologia	Inquinanti		Ore di funz. t o / giorno
							Limiti		
							Concentr. da autorizzare [mg/Nm ³]	Flusso di massa autorizzato [kg/h]	
E16	DD 188 del 26/09/2018	Trituratori pasta linee 1 - 5	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	2.800	Polveri	8	0,004	24
E17	DD 188 del 26/09/2018	Trasporto sfridi linea 3	Impasto e trafilaz: F2	C	8.400	Polveri	8	0,04	24
E18	DD 188 del 26/09/2018	Trabatto linea 3	Essiccazione e raffredd: F3	/	5.100	Polveri	8	0,01	24
E19	DD 188 del 26/09/2018	I Teless linea 3	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.200	Polveri	8	0,02	24
E20	DD 188 del 26/09/2018	II Teless linea 3	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.200	Polveri	8	0,02	24
E21	DD 188 del 26/09/2018	Trituratori sfrido confezionamento	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	2.700	Polveri	8	0,01	24
E22	DD 188 del	Incartamento anteriore sx linea 4	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.600	Polveri	8	0,01	24

	26/09/2018								
E23	DD 188 del 26/09/2018	Trabatto linea 4	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	10.200	Polveri	8	0,06	24
E24	DD 188 del 26/09/2018	Preessiccatoio anteriore dx linea 4	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	9.800	Polveri	8	0,08	24
E25	DD 188 del 26/09/2018	Preessiccatoio posteriore sx linea 4	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	1.300	Polveri	8	0,01	24
E26	DD 188 del 26/09/2018	Incartamento posteriore dx linea 4	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	1.500	Polveri	8	0,01	24
E27	DD 188 del 26/09/2018	Stabilizzatore linea 4	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	1.300	Polveri	8	0,01	24
E28	DD 188 del 26/09/2018	Essiccatoio linea 4	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	7.500	Polveri	8	0,01	24

C = ciclone; F.T. = filtro a tessuto

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase / blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm ³ /h]	Inquinanti			Ore di funzionamento / giorno
						Tipologia	Limiti		
							Concentrazione da autorizzare [mg/Nm ³]	Flusso di massa autorizzato [kg/h]	
E31	DD 188 del 26/09/2018	Scarto linea 5	Impasto e trafilazione: F2	C	2.800	Polveri	8	0,02	24
E35	DD 188 del 26/09/2018	Scarto linea 6	Impasto e trafilazione: F2	C	14.000	Polveri	8	0,10	24

E36	DD 188 del 26/09/2018	Preincarto linea 6 (lato dx)	Essiccazione e raffredd: F3	/	6.600	Polveri	8	0,03	24
E37	DD 188 del 26/09/2018	I zona incarto linea 6 (lato sn)	Essiccazione e raffredd: F3	/	8.100	Polveri	8	0,05	24
E38	DD 188 del 26/09/2018	II zona incarto linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.700	Polveri	8	0,01	24
E39	DD 188 del 26/09/2018	III zona incarto linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.800	Polveri	8	0,01	24
E40	DD 188 del 26/09/2018	I zona essiccatoio linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	8.500	Polveri	8	0,03	24
E41	DD 188 del 26/09/2018	II zona essiccatoio linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	4.300	Polveri	8	0,01	24

C = ciclone; F.T. = filtro a tessuto

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm ³ /h]	Inquinanti			Ore di funz. to / giorno
						Tipologia	Limiti		
							Concentrazione autorizzate [mg/Nm ³]	Flusso di massa autorizzato [kg/h]	
E42	DD 188 del 26/09/2018	Appendice linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	700	Polveri	8	0,004	24
E44	DD 188 del 26/09/2018	Uscita GPL linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.900	Polveri	8	0,01	24
E45	DD 188 del 26/09/2018	Trituratori punte ed archetti linea 6	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	3.400	Polveri	8	0,02	24

E46	DD 188 del 26/09/2018	Trituratore sfridi linea 7	Impasto e trafilaz: F2	C	8.200	Polveri	8	0,03	24
E47	DD 188 del 26/09/2018	I zona incarto linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.600	Polveri	8	0,02	24
E48	DD 188 del 26/09/2018	II zona incarto linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.700	Polveri	8	0,01	24
E49	DD 188 del 26/09/2018	Essiccatoio linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	6.900	Polveri	8	0,04	24
E50	DD 188 del 26/09/2018	Appendice linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.000	Polveri	8	0,01	24
E52	DD 188 del 26/09/2018	Trituratore punte e archetti linea 7	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	3.300	Polveri	8	0,01	24
E53	DD 188 del 26/09/2018	Trasporto scarti linea 8	Stoccaggio MP: F1	C	3.500	Polveri	8	0,02	24
E54	DD 188 del 26/09/2018	I zona incarto linea 8	Essiccazione e raffredd: F3	/	700	Polveri	8	0,003	24
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm ³ /h]	Tipologia	Inquinanti		Ore di funzionamento / giorno
							Limiti		
							Concentrazione autorizzate [mg/Nm ³]	Flusso di massa autorizzato [kg/h]	
E55	DD 188 del 26/09/2018	II zona incarto linea 8	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.200	Polveri	8	0,003	24

E56	DD 188 del 26/09/2018	I zona essiccatore linea 8	Essiccazione e raffredd: F3	/	400	Polveri	8	0,002	24
E57	DD 188 del 26/09/2018	II zona essiccatore linea 8	Essiccazione e raffredd: F3	/	400	Polveri	8	0,002	24
E58	DD 188 del 26/09/2018	Trituratori punte ed archetti linea 8	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	2.900	Polveri	8	0,01	24
E59	DD 188 del 26/09/2018	Trabatto linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	7.500	Polveri	8	0,06	24
E60	DD 188 del 26/09/2018	Incarto anteriore sx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.200	Polveri	8	0,004	24
E61	DD 188 del 26/09/2018	Preessiccatoio anteriore dx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	800	Polveri	8	0,004	24
E62	DD 188 del 26/09/2018	Preessiccatoio posteriore sx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	600	Polveri	8	0,004	24
E63	DD 188 del 26/09/2018	Incarto posteriore dx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	600	Polveri	8	0,004	24
E64	DD 188 del 26/09/2018	Stabilizzatore anteriore sx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.100	Polveri	8	0,01	24
E65	DD 188 del 26/09/2018	Essiccatoio posteriore dx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	700	Polveri	8	0,01	24
E66	DD 188 del 26/09/2018	I zona raffreddatore linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	18.200	Polveri	8	0,10	24

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm ³ /h]	Inquinanti			Ore di funz.to / giorno
						Tipologia	Limiti		
							Concentrazione autorizzate [mg/Nm ³]	Flusso di massa autorizzato [kg/h]	
E67	DD 188 del	Trituratori linea 9	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	1.600	Polveri	8	0,004	24

Barilla G. e R. F.Ili Spa – Stabilimento di Marcianise (CE)

	26/09/2018								
E68	DD 188 del 26/09/2018	Raffreddatore linea 9	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	19.500	Polveri	8	0,15	24
E74	DD 188 del 26/09/2018	Trituratore punte ed archetti linea 10	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	3.400	Polveri	8	0,01	24
E75	DD 188 del 26/09/2018	Linea 10	Impasto e trafilazione: F2	/	3.100	Polveri	8	0,02	24
E76	DD 188 del 26/09/2018	Linea 10	Impasto e trafilazione: F2	/	3.100	Polveri	8	0,02	24
E77	DD 188 del 26/09/2018	Linea 10	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	3.500	Polveri	8	0,02	24
E78	DD 188 del 26/09/2018	Linea 10	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	3.500	Polveri	8	0,02	24
E79	DD 188 del 26/09/2018	Linea 10	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	6.500	Polveri	8	0,03	24
E80	DD 188 del 26/09/2018	Linea 10	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	3.600	Polveri	8	0,01	24
E81	DD 188 del 26/09/2018	Linea 10	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	3.600	Polveri	8	0,01	24
E82	DD 188 del 26/09/2018	Linea 10	Essiccazione e raffreddamento: F3	/	4.500	Polveri	8	0,02	24

E83	DD 188 del 26/09/2018	Linea 10	Stoccaggio MP: F1	/	3.600	Polveri	8	0,02	24
FC01	DD 188 del 26/09/2018	Fumi caldaia HT	Caldaie HT: F3	/	3.700	NOx	250	0,70	24
FC02	DD 188 del 26/09/2018	Fumi caldaia HT	Caldaie HT: F3	/	3.700	NOx	250	0,41	24
FC03	DD 188 del 26/09/2018	Fumi caldaia HT	Caldaie HT: F3	/	3.700	NOx	250	0,41	24
FC04	DD 188 del 26/09/2018	Fumi caldaia HT	Caldaie HT: F3	/	3.700	NOx	250	0,58	24
FC05	DD 188 del 26/09/2018	Fumi caldaia HT	<u>Impianto dismesso</u>						

C = ciclone; F.T. = filtro a tessuto

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm ³ /h]	Inquinanti			Ore di funzionamento / giorno
						Tipologia	Limiti		
							Concentr. da autorizzare [mg/Nm ³]	Flusso di massa autorizzato [kg/h]	
E84	Da autoriz.	Trabatto linea 5	Essiccazione e raffredd: F3	F.T.	8.500	Polveri	5	0,04	24
E85	Da autoriz.	Incartamento Linea 5	Essiccazione e raffredd: F3	/	5.300	Polveri	5	0,03	24
E86	Da autoriz.	Essiccatoio Linea 5	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.500	Polveri	5	0,01	24

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

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori ai limiti imposti 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 e della DGRC 243/15.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
4. 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.
5. Contenere le emissioni prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione, nei valori indicati nelle tabelle sopra riportate.
6. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, 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:
 - a. Dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
 - b. Ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
 - c. Rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore;
7. 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.
8. Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
9. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.
10. Ritenerne scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico le emissioni derivanti dai camini riportati in fondo alle tabelle dei limiti di emissioni.
11. 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.
12. Precisare ulteriormente che:
 - Qualora ad uno stesso camino afferiscano, in momenti diversi, le emissioni provenienti da più fasi produttive, le analisi di cui al punto 2 dovranno essere rappresentative di ciascuna fase;

- Qualora le emissioni provenienti da un'unica fase produttiva siano convogliate a più camini, la valutazione dei flussi di massa dovrà essere effettuata considerando complessivamente la somma dei contributi delle emissioni di ciascun camino;
- I condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni di approccio ad essi vanno realizzati in conformità alle norme UNI 16911 2013;
- Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri da aperture di locali abilitati esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.

13. Identificare i punti di emissione con apposita cartellonistica

14. Rispettare quanto stabilito dall'art.269 comma 6 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. In particolare, per i camini E84, E85, E86:

- Comunicare almeno 15 giorni prima, agli Enti di cui al decreto AIA, la data di messa in esercizio degli impianti
- La messa a regime dovrà avvenire entro 60 giorni dalla data di messa in esercizio, salvo richiesta motivata di proroga
- Effettuare, per un periodo continuativo di 10 giorni di marcia controllata, decorrenti dalla data di messa a regime, campionamenti ed analisi delle emissioni prodotte
- Trasmettere nei successivi 15 giorni le risultanze delle misurazioni delle emissioni agli Enti di cui al decreto AIA

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore della Barilla G. e R. F.Ili SpA dovrà assicurare per lo scarico delle acque reflue industriali, delle acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali e delle acque reflue civili, con immissione nel collettore fognario ASI, il rispetto dei parametri fissati dalla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n.152/2006.

Secondo quanto disposto dall'art. 101 comma 5 del D.Lgs. n. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. I limiti si applicano allo scarico delle acque reflue industriali e a quelle meteoriche e di dilavamento dei piazzali. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate nella tabella 5 dell'allegato 5 del D.Lgs, n. 152/06 prima del trattamento degli stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento. Devono essere mantenute in buona efficienza le vasche biologiche e deve essere garantito il rispetto di eventuali altre prescrizioni da parte dell'ente gestore della rete fognaria.

B.5.2.2 Valori limite di emissione

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. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
4. Deve essere identificato il pozzetto fiscale per il campionamento delle acque di scarico con apposita cartellonistica

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.3 Prescrizioni generali

2. 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 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;

3. 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;
4. Per detti scarichi saranno effettuati accertamenti e controlli i cui esiti saranno comunicati secondo la medesima frequenza e modalità riportate nel piano di monitoraggio e controllo alla competente UOD, al Comune di Marcianise ed all'ARPAC dipartimentale di Caserta.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione, con riferimento alla legge 447/1995, al DPCM del 14 novembre 1997 e al piano di zonizzazione acustica del territorio di Marcianise (CE), che ha classificato "Zona omogenea industriale – D7, l'area su cui è insediato lo stabilimento della Barilla G. e R. F.Ili SpA. La classe di zonizzazione in cui ricade lo stabilimento è la classe VI

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora. Sia i risultati dei rilievi effettuati – contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Marcianise e all'ARPAC dipartimentale di Caserta.

B.5.4 Suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. 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.
3. Deve essere mantenuta in buono stato e verificata periodicamente la tenuta della rete di convogliamento delle acque reflue scaricate.
4. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

5. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
6. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti nello stabilimento nelle varie fasi del ciclo produttivo sono generalmente quelli riportati nel paragrafo 3.5.

B.5.5.2 Prescrizioni generali

1. Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte quarta del D. Lgs. 152/06.
2. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dei Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008.
3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
4. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
5. La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
6. 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 di rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
7. I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
8. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
9. 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.
10. 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.

11. La movimentazione dei rifiuti deve essere assoggettata al sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, di cui agli artt. 188-188bis-188ter del D.Lgs 152/06 e s.m.i..
12. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
13. I rifiuti prodotti devono essere registrati sul registro carico/scarico dei rifiuti.

B.5.6 Ulteriori prescrizioni

1. Il gestore è tenuto a comunicare alla competente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Marcianise, alla Provincia di Caserta e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.7 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto nell'allegato 2.

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 Marcianise e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano stesso.

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, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

Il predetto Piano di Monitoraggio è integrato, su specifica indicazione dell'ARPAC dipartimentale di Caserta, con le seguenti prescrizioni:

1. Materie prime ed ausiliarie: effettuare un monitoraggio sulle materie prime ed ausiliarie, redigendo un report annuale da inoltrare alle Autorità competenti;
2. Consumi idrici, prodotti finiti, energia elettrica e combustibili: effettuare un monitoraggio sui consumi idrici, prodotti finiti, energia elettrica e combustibili, redigendo un report annuale da inoltrare alle Autorità competenti;
3. Rifiuti: prevedere l'invio annuale di copia del MUD e/o di un resoconto (dal momento dell'attivazione del SISTRI) relativo ai quantitativi di rifiuti prodotti e/o smaltiti dall'azienda;

B.5.8 Prevenzione incendi

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento,

reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento) e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

B.5.9 Gestione delle emergenze

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

B.5.10 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.

Allegato C



REGIONE CAMPANIA

Barilla

The Italian Food Company. Since 1877.

Barilla G. e R. F.lli S.p.a. – S.S. 87 Km 20+500 – 81025 Marcianise (CE)

**Autorizzazione Integrata Ambientale
D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.**

**Trattamento e trasformazione di prodotti alimentari destinati
alla fabbricazione, a partire da materie prime vegetali**

Descrizione elaborato

Piano di monitoraggio e controllo

Data

Giugno 2020

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento

1. PREMESSE

Il presente documento costituisce il Piano di Monitoraggio e Controllo ai sensi del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n.59 recante “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (G.U. n.93 del 22-4-2005 – Supplemento ordinario n°72), per impianto per la produzione di pasta di semola di grano duro del pastificio Barilla G. e R. Fratelli SPA, ubicato in Marcianise (CE) SS 87 KM 20+500.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme alle indicazioni della linea guida sui “sistemi di monitoraggio” (Gazzetta Ufficiale N.135 del 13 Giugno 2005, decreto 31 Gennaio 2005 recante “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell’allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n.372”).

2. FINALITA' DEL PIANO

In attuazione dell’art.7 (condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale), comma 6 (requisiti di controllo) del citato decreto legislativo n.59 del 18 febbraio 2005, il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, d’ora in poi semplicemente Piano, ha la finalità principale della verifica di conformità dell’esercizio dell’impianto alle condizioni prescritte nell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata per l’impianto in premessa, ed è pertanto parte integrante dell’AIA suddetta.

Il Piano potrà rappresentare anche un valido strumento per le attività sinteticamente elencate di seguito:

- Raccolta dati ambientali nell’ambito delle periodiche comunicazioni E-PRTR
- Raccolta dati per la verifica della buona gestione e l’accettabilità dei rifiuti presso gli impianti di trattamento e smaltimento;
- Raccolta dati per la verifica della buona gestione dei rifiuti prodotti nel caso di conferimento a ditte terze esterne al sito
- Verifica della buona gestione dell’impianto
- Verifica delle prestazioni delle MTD adottate

3.IL SISTEMA DI MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI

Il sistema di monitoraggio delle emissioni è la componente principale del piano di controllo dell’impianto e quindi del più complessivo sistema di gestione ambientale di un’attività IPPC che sta

sotto la responsabilità del gestore d'impianto che assicura, nelle diverse fasi della vita di un impianto, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente.

Il sistema di monitoraggio delle emissioni è progettato in modo da:

- Assicurare un efficiente monitoraggio delle emissioni
- Essere conforme alla normativa applicabile per l'attività in esame
- Essere commisurato alla significatività degli aspetti ambientali
- Non implicare costi eccessivi per il gestore dell'attività stessa

Per poter rispondere a tali requisiti, il Sistema di Monitoraggio delle Emissioni tiene conto degli aspetti ambientali dello specifico caso di attività IPPC cui esso è riferito.

4. PUNTI FONDAMENTALI DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (PMeC)

I punti fondamentali considerati per la predisposizione del PMeC, sulla base anche di quanto indicato ai punti D e H delle linee guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio" – Allegato II del decreto 31 gennaio 2005, sono:

1. Chi realizza il monitoraggio

Il gestore ha progettato il Sistema di Monitoraggio delle Emissioni (SME), prevedendo l'effettuazione di monitoraggi interni con il proprio personale specializzato, e professionisti qualificati, oltre a campionamenti analitici periodici affidati a laboratori specializzati.

2. Individuazione Componenti Ambientali interessate e Punti di Controllo

La scelta dei componenti ambientali interessati e dei punti di controllo è stata fatta nell'ottica di riuscire ad identificare e quantificare le prestazioni ambientali dell'impianto, permettendo all'Autorità Competente (A.C.) di controllare la conformità con le condizioni dell'autorizzazione

3. Scelta degli inquinanti/parametri da monitorare

La scelta dei parametri da monitorare dipende dai processi produttivi, dalle materie prime e dalle sostanze chimiche utilizzate e/o rilasciate dall'impianto; se possibile il parametro scelto serve anche per il controllo operativo dell'impianto.

L'individuazione dei parametri ha tenuto conto di quanto indicato nell'Allegato III del D.Lgs. 59/05, lo stato normativo applicato e/o applicabile all'attività in esame che impone limiti a determinati inquinanti o parametri e le norme rilevanti della legislazione ambientale, specificatamente al tema

dei sistemi di monitoraggio, riportata al Punto B delle linee guida in materia di “Sistemi di Monitoraggio” – Allegato II del decreto 31 gennaio 2005

4. Metodologie di monitoraggio

Gli approcci da seguire per monitorare un parametro sono molteplici; in generale si hanno i seguenti metodi:

- Misure dirette continue o discontinue
- Misure indirette fra cui parametri sostitutivi, bilancio di massa, altri calcoli, fattori di emissione

La scelta di uno dei metodi di monitoraggio e controllo è stata fatta eseguendo un bilancio tra diversi aspetti, quali la disponibilità del metodo, affidabilità, livello di confidenza, costi e benefici ambientali.

5. Espressione dei risultati del monitoraggio

La modalità è strettamente legata agli obiettivi del monitoraggio e controllo. Le unità di misura che saranno utilizzate, sia singolarmente che in combinazione, sono le seguenti:

- Concentrazioni
- Portate di massa
- Unità di misura specifiche e fattori di emissione
- Unità di misura relative all'effetto termico
- Altre unità di misura relative al valore di emissione
- Unità di misura normalizzate

In ogni caso le unità di misura scelte sono chiaramente definite, riconosciute a livello internazionale e adatte ai relativi parametri, applicazioni e contesti, in conformità anche di quanto richiesto nella normativa ambientale italiana applicata e/o applicabile all'attività in esame.

6. Tempi di monitoraggio

Sono stati stabiliti in relazione al tipo di processo e alla tipologia delle emissioni, consentendo di ottenere dati significativi e confrontabili con i dati di altri impianti. Più nel dettaglio sono indicati per ciascun monitoraggio, anche all'atto delle effettive prove:

- Tempo di campionamento e/o misura: durata del campionamento e/o misura che deve essere coerente con il metodo impiegato e congruo con la rappresentatività del campione
- Tempo medio: intervallo di tempo nel quale il risultato del monitoraggio e controllo è ritenuto rappresentativo dell'emissione media. Il valore può essere espresso come: orario, giornaliero, annuale, ecc.

- Frequenza: tempo tra successivi prelievi di campioni individuali e/o di misure o di gruppi di misure di un processo di emissione

5. PROGETTAZIONE SISTEMA DI MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI

Le componenti ambientali considerate per la progettazione dello SME sono:

- consumi
- emissioni in aria
- Emissioni in acqua
- c) Rifiuti
- d) Rumore

Nei capitoli successivi si riportano le diverse componenti ambientali da monitorare

6. CONSUMI

6.1. Consumo materie prime

Si riporta di seguito l'elenco delle materie prime utilizzate dall'impianto ed i rispettivi quantitativi. Le quantità suddivise per tipologie sono indicate nella tabella seguente. E' possibile che tali quantità subiscano variazioni che non comporteranno comunque modifiche sul quantitativo totale massimo in ingresso all'impianto

Denominazione	U.M.	Stato fisico	Quantità	Anno di riferimento	Comunicazione
Semola	ton	Solido	121.000	2018	Trasmettere ogni anno entro il 31 gennaio all'Autorità Competente e all'ARPAC
			138.000	2020*	

*Valore ipotizzato sulla base della modifica non sostanziale richiesta

6.2 Consumo di risorse idriche

L'acqua utilizzata dal pastificio Barilla G. e R. Fratelli SPA è prelevata sia dall'acquedotto che da n°2 pozzi autorizzati all'emungimento delle acque sotterranee. L'acqua di pozzo è utilizzata per gli impianti generali mentre l'acqua di acquedotto è utilizzata per il processo produttivo e per i servizi.

Fonte	Volume acqua totale annuo 2018		Volume acqua totale annuo 2020*		Consumo medio giornaliero 2018		Consumo medio giornaliero 2020*	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)

Acquedotto	33512	0	38000	0	94	0	107	0
Pozzo	134612	0	135000	0	381	0	381	0
Corso d'acqua	0	0	0	0	0	0	0	0
Acqua lacustre	0	0	0	0	0	0	0	0
Sorgente	0	0	0	0	0	0	0	0
Altro (riutilizzo, ecc.)	0	0	0	0	0	0	0	0

*Valore ipotizzato sulla base della modifica non sostanziale richiesta

Per le acque emunte da pozzo, con cadenza semestrale, vengono effettuati campionamenti per la ricerca dei seguenti parametri

N°	Parametri*	Metodiche analitiche	Modalità di controllo	
			continuo	Discontinuo**
1	Cromo totale	EPA 7191 9/1986 fornello	No	Semestrale
2	Cromo (VI)	APAT 29/2003 - 3150	No	Semestrale
3	Ferro (Fe) [mg/l]	APAT 29/2003 - 3160	No	Semestrale
4	Manganese (Mn) [mg/l]	APAT 29/2003 - 3190	No	Semestrale
5	Benzene	EPA 8070-D 1998	No	Semestrale
6	Etilbenzene	EPA 8070-D 1998	No	Semestrale
7	Stirene	EPA 8070-D 1998	No	Semestrale
8	Toluene	EPA 8070-D 1998	No	Semestrale
9	para-Xilene	EPA 8070-D 1998	No	Semestrale
10	Idrocarburi totali	APAT 29/2003 - 5160	no	Semestrale

6.3 Consumi energia

Per quanto riguarda gli utilizzi energetici le registrazioni dei consumi avvengono con cadenza mensile e, annualmente, tali dati vengono inviati all'Autorità Competente e all'ARPAC.

Descrizione	Tipologia	Metodo misura	Frequenza	Registrazione	Comunicazione
Energia elettrica	Elettrica	Lettura contatore	Mensile	Foglio elettronico	Trasmettere ogni anno entro il 31 gennaio all'Autorità Competente e all'ARPAC
Metano	Gas	Lettura contatore	Mensile	Foglio elettronico	Trasmettere ogni anno entro il 31 gennaio all'Autorità Competente e all'ARPAC
Combustibili	Gasolio	Ordini acquisto	Mensile	Foglio elettronico	Trasmettere ogni anno entro il 31 gennaio all'Autorità Competente e all'ARPAC

7. EMISSIONI IN ARIA

Le emissioni in atmosfera sono regolamentate dal D.Lgs. 152/2006 “Norme in materia ambientale” parte quinta “Norme in materia di tutela dell’aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera”

Per i limiti bisogna fare riferimento agli allegati alla parte V del D.Lgs. 152/06

N° camino 1	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza [4]	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
				autorizzata 7	misurata 8	Tipologia	Limiti 9		Ore di funz.to 10	Dati emissivi 11	
							Concentr. [mg/Nm3]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm3]	Flusso di massa [kg/h]
E01	Sili tiriturata ST1-ST4	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.800	7.233	Polveri	8	0,05	24	1,88	0,014
E02	Sili SR1 – SR8 – SL1 – SL12 e movimentazione macinata	Norma UNI 13284-1	Annuale	31.700	8.462	Polveri	8	0,22	24	5,14	0,043
E03	Sili macinata SM1-SM4	Norma UNI 13284-1	Annuale	11.100	7.194	Polveri	8	0,09	24	1,56	0,011
E04	Distributori semola SL1-5, SL6-7, SM1-4	Norma UNI 13284-1	Annuale	7.000	961	Polveri	8	0,05	24	1,3	0,001
E05	Trasporto semola alle linee di produzione 1-4	Norma UNI 13284-1	Annuale	9.100	6.150	Polveri	8	0,06	24	0,98	0,006
E06	Trasporto semole alle linee 5-10 + carico macinata autocisterne	Norma UNI 13284-1	Annuale	18.500	11.957	Polveri	8	0,08	24	1,44	0,017

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

3 Indicare la posizione amministrativa dell’impianto/punto di emissione distinguendo tra: “E”–impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; “A”– impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell’atto).

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

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

6 Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

7 Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

8 Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull’impianto.

9 Indicare i valori limite stabiliti nell’ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati. (in neretto sono evidenziati i valori di emissioni per i quali si richiede una modifica;

10 Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell’impianto.

11 Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NOx occorre indicare anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l’analisi.

N° camino 1	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ^[4]	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
				autorizzata 7	misurata 8	Tipologia	Limiti ⁹		Ore di funz.to ¹⁰	Dati emissivi ¹¹	
							Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E07	Sili SR1-SR8, SL1-SL6 e movimentazione semole	Norma UNI 13284-1	Annuale	9.800	5.692	Polveri	8	0,06	24	1,18	0,007
E08	Depolverizzazioni trasporto carico semole SL13-16	Norma UNI 13284-1	Annuale	16.900	9.856	Polveri	8	0,07	24	1	0,01
E09	Depolverizzazioni distributori SL8-12, SL13-16	Norma UNI 13284-1	Annuale	4.300	1.892	Polveri	8	0,02	24	1,16	0,002
E10	Pompa da vuoto	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.500	455	Nebbie oleose	8	0,01	24	0,01	0,00
E11	Pompa da vuoto	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.500	416	Nebbie oleose	8	0,01	24	0,01	0,00
E14	Trabatto Linea 5	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.600	1.941	Polveri	8	0,03	24	2,95	0,006
E15	Incarto Linea 5	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.100	584	Polveri	8	0,01	24	0,85	0,000
E16	Trituratori pasta linee 1-5	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.800	2.219	Polveri	8	0,004	24	0,69	0,002
E17	Trasporto sfridi linea 3	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.400	5.649	Polveri	8	0,04	24	4,73	0,027
E18	Trabatto Linea 3	Norma UNI 13284-1	Annuale	5.100	3.864	Polveri	8	0,01	24	1,96	0,008
E19	I Teless Linea 3	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.200	1.574	Polveri	8	0,02	24	1,29	0,002
E20	II Teless Linea 3	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.200	1.680	Polveri	8	0,02	24	1,09	0,002
E21	Trituratori sfrido confezionamento	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.700	2.343	Polveri	8	0,01	24	1,00	0,002
E22	Incartamento anteriore sx	Norma UNI	Annuale	1.600	599	Polveri	8	0,01	24	1,00	0,001

N° camino 1	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ^[4]	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
				autorizzata 7	misurata 8	Tipologia	Limiti ⁹		Ore di funz.to ¹⁰	Dati emissivi ¹¹	
							Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
	Linea 4	13284-1									
E23	Trabatto Linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	10.200	7.249	Polveri	8	0,06	24	1,46	0,011
E24	Preessiccatoio anteriore dx Linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	9.800	546	Polveri	8	0,08	24	1,16	0,001
E25	Preessiccatoio posteriore sx Linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.300	322	Polveri	8	0,01	24	0,95	0,0003
E26	Incartamento posteriore dx Linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.500	186	Polveri	8	0,01	24	1,22	0,0002
E27	Stabilizzatore Linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.300	246	Polveri	8	0,01	24	0,88	0,0002
E28	Essiccatoio linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	7.500	398	Polveri	8	0,01	24	0,95	0,000
E31	Scarto linea 5	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.800	1.839	Polveri	8	0,02	24	4,88	0,009
E35	Scarto linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	14.000	9.233	Polveri	8	0,10	24	3,25	0,030
E36	Preincarto linea 6 (lato dx)	Norma UNI 13284-1	Annuale	6.600	5.450	Polveri	8	0,03	24	1,14	0,006
E37	I zona incarto linea 6 (lato sn)	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.100	2.930	Polveri	8	0,05	24	1,29	0,004
E38	II zona incarto linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.700	1.495	Polveri	8	0,01	24	0,71	0,001
E39	III zona incarto linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.800	1.620	Polveri	8	0,01	24	0,88	0,001
E40	I zona essiccatoio linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.500	4.093	Polveri	8	0,03	24	1,00	0,004
E41	II zona essiccatoio linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	4.300	3.686	Polveri	8	0,01	24	0,88	0,003

N° camino 1	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ^[4]	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
				autorizzata 7	misurata 8	Tipologia	Limiti ⁹		Ore di funz.to ¹⁰	Dati emissivi ¹¹	
							Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E42	Appendice linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	700	481	Polveri	8	0,004	24	0,75	0,0004
E44	Uscita GPL linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.900	2.265	Polveri	8	0,01	24	1,00	0,01
E45	Trituratore punte ed archetti linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.400	2.234	Polveri	8	0,02	24	3,00	0,007
E46	Trituratore sfridi linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.200	5.179	Polveri	8	0,03	24	1,34	0,007
E47	I zona incarto linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.600	1.627	Polveri	8	0,02	24	0,86	0,001
E48	II zona incarto linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.700	2.219	Polveri	8	0,01	24	0,98	0,002
E49	Essiccatoio linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	6.900	6.268	Polveri	8	0,04	24	0,50	0,003
E50	Appendice linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.000	906	Polveri	8	0,01	24	0,49	0,0004
E52	Trituratore punte e archetti linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.300	2.893	Polveri	8	0,01	24	1,67	0,005
E53	Trasporto scarti linea 8	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.500	1.599	Polveri	8	0,02	24	3,71	0,006
E54	I zona incarto linea 8	Norma UNI 13284-1	Annuale	700	309	Polveri	8	0,003	24	0,54	0,0002
E55	II zona incarto linea 8	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.200	1.236	Polveri	8	0,003	24	1,18	0,001
E56	I zona essiccatore linea 8	Norma UNI 13284-1	Annuale	400	255	Polveri	8	0,002	24	1,21	0,0003
E57	II zona essiccatore linea 8	Norma UNI 13284-1	Annuale	400	274	Polveri	8	0,002	24	0,96	0,0003
E58	Trituratore punte ed	Norma UNI	Annuale	2.900	2.597	Polveri	8	0,01	24	1,18	0,003

N° camino 1	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ^[4]	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
				autorizzata 7	misurata 8	Tipologia	Limiti ⁹		Ore di funz.to ¹⁰	Dati emissivi ¹¹	
							Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
	archetti linea 8	13284-1									
E59	Trabatto linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	7.500	6.583	Polveri	8	0,06	24	4,46	0,029
E60	Incarto anteriore sx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.200	736	Polveri	8	0,004	24	1,29	0,0009
E61	Preessiccatoio anteriore dx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	800	694	Polveri	8	0,004	24	1,08	0,001
E62	Preessiccatoio posteriore sx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	600	540	Polveri	8	0,004	24	0,83	0,0004
E63	Incarto posteriore dx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	600	539	Polveri	8	0,004	24	1,34	0,0007
E64	Stabilizzatore anteriore sx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.100	992	Polveri	8	0,01	24	0,83	0,0008
E65	Essiccatoio posteriore dx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	700	621	Polveri	8	0,01	24	0,69	0,0004
E66	I zona raffreddatore linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	18.200	8.257	Polveri	8	0,1	24	0,69	0,006
E67	Trituratori linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.600	778	Polveri	8	0,004	24	0,64	0,0005
E68	Raffreddatore linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	19.500	8.515	Polveri	8	0,15	24	1,07	0,009
E74	Trituratore punte ed archetti linea 10	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.400	2.095	Polveri	8	0,01	24	1,22	0,003
E75	Stenditrice linea 10 I zona	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.100		Polveri	8	0,02	24		
E76	Stenditrice linea 10 II zona	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.100		Polveri	8	0,02	24		
E77	Incartamento linea 10 I zona	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.500		Polveri	8	0,02	24		

N° camino 1	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ^[4]	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
						Tipologia	Limiti ⁹		Ore di funz.to ¹⁰	Dati emissivi ¹¹	
				autorizzata ⁷	misurata ⁸		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E78	Incartamento linea 10 II zona	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.500		Polveri	8	0,02	24		
E79	Incartamento linea 10 III zona	Norma UNI 13284-1	Annuale	6.500		Polveri	8	0,03	24		
E80	Incartamento linea 10 IV zona	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.600		Polveri	8	0,01	24		
E81	Essiccatoio linea 10 I zona	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.600		Polveri	8	0,01	24		
E82	Essiccatoio linea 10 II zona	Norma UNI 13284-1	Annuale	4.500		Polveri	8	0,02	24		
E83	Recupero sfridi freschi linea 10	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.600		Polveri	8	0,02	24		
E84	Trabatto linea 2	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.500		Polveri	5	0,04	24		
E85	Incartamento Linea 2	Norma UNI 13284-1	Annuale	5.300		Polveri	5	0,03	24		
E86	Essiccatoio Linea 2	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.500		Polveri	5	0,01	24		
FC01	Fumi caldaia HT	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.700	1.229	NOx	250	0,70	24	155	0,19
FC02	Fumi caldaia HT	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.700	1.038	NOx	250	0,41	24	170	0,18
FC03	Fumi caldaia HT	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.700	1.025	NOx	250	0,41	24	145	0,15
FC04	Fumi caldaia HT	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.700	1.090	NOx	250	0,58	24	160	0,17

N° camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto di abbattimento	Intervento manutentivo	Frequenza
E01	Sili triturata ST1 - ST4	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E02	Sili SR1-SR8 -SL1-SL12 e movimentazione macinata	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E03	Sili macinata SM1-SM4	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E04	Distributori semola SL1-5, SL6-7, SM1-4	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E05	Trasporto semola alle linee di produzione 1-4	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E06	Trasporto semole alle linee 5-10 + carico macinata autocisterne	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E07	Sili SR1-SR8, SL1-SL6 e movimentazione semole	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E08	Depolverizzazioni trasporto carico semole SL13-16	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E09	Depolverizzazioni distributori SL8-12, SL13-16	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E10	Pompa da vuoto	A.U.	Verifica e pulizia	Quadrimestrale
E11	Pompa da vuoto	A.U.	Verifica e pulizia	Quadrimestrale
E16	Trituratori pasta linee 1 - 5	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E17	Trasporto sfridi linea 3	Ciclone	Ispezione e pulizia	Mensile
E21	Trituratori sfrido confezionamento	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale	Mensile

			sostituzione preventiva	
E31	Scarto linea 5	Ciclone	Ispezione e pulizia	Mensile
E35	Scarto linea 6	Ciclone	Ispezione e pulizia	Mensile
E45	Trituratore punte ed archetti L6	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E46	Trituratore sfridi linea 7	Ciclone	Ispezione e pulizia	Mensile
E52	Trituratore punte e archetti linea 7	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E53	Trasporto scarti linea 8	Ciclone	Ispezione e pulizia	Mensile
E58	Trituratori punte ed archetti linea 8	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E67	Trituratori linea 9	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E74	Trituratore punte ed archetti linea 10	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile
E84	Trabatto Linea 2	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione preventiva	Mensile

Deve essere previsto un sistema di autocontrollo sui sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera. Tale autocontrollo avviene annotando su registro vidimato dalla Provincia le fermate manutentive e di sostituzione dei sistemi di abbattimento.

Inoltre si specifica che tutti i filtri a tessuto sono dotati di sistema di controllo delle cadute di pressione mediante manometri differenziali. Tali manometri sono dotati di allarme. I valori vengono riportati su un apposito registro elettronico con cadenza mensile.

Le metodiche analitiche utilizzate per il monitoraggio della matrice aria sono:

- Misure alle emissioni nei flussi convogliati; per le strategie di campionamento e di valutazione sono conformi al M.U. n° 158
- Prelievo isocinetico polveri secondo la norma UNI 13284-1
- Prelievo isocinetico con strumentazione adatta a tronchetti di dimensioni pari a 4" - 100 mm

- Determinazione degli ossidi di azoto secondo la norma UNI 14792
- Determinazione della composizione e dei parametri fisici secondo la norma UNI 16911

8. EMISSIONI IN ACQUA

Gli scarichi idrici dello stabilimento, costituiti dall'impianto di lavaggio trafile, l'impianto di osmosi inversa, lo scarico delle acque di torre evaporativa, i servizi igienici e le acque meteoriche e di dilavamento piazzale convogliano in un unico punto emissivo esterno, denominato S1. A monte di questo è presente un pozzetto parziale per la verifica delle sole acque meteoriche/dilavamento piazzali, denominato V1.

Prima dell'arrivo al punto di emissione, la rete di scarico idrica attraversa le vasche Imhoff. La rete di dilavamento piazzali e meteoriche invece transita nella vasca per la raccolta delle acque di prima pioggia.

Le acque scaricate attraverso il punto S1 vengono monitorate secondo quanto indicato nella seguente tabella:

Parametri*	Metodiche analitiche	Modalità di controllo	
		continuo	Discontinuo**
Cadmio (Cd)	EPA 7131a/94 fornetto	No	Semestrale
Cromo tot (Cr)	EPA 7191 9/1986 fornetto	No	Semestrale
Cromo VI (Cr)	APAT 29/2003 - 3150	No	Semestrale
Nichel (Ni)	EPA 7521 12/1996	No	Semestrale
Piombo (Pb)	EPA 7421 9/1986	No	Semestrale
Rame (Cu)	APAT 29/2003 - 3250	No	Semestrale
Zinco (Zn)	APAT 29/2003 - 3320	No	Semestrale
Ph	APAT 29/2003 - 2060	No	Semestrale
Colore	APAT 29/2003 - 2020	No	Semestrale
Odore	APAT 29/2003 - 2050	No	Semestrale
Materiali grossolani	Legge 319/76	No	Semestrale
Solidi sospesi	APAT 29/2003 - 2090	No	Semestrale
BOD 5 (O 2)		No	Semestrale
COD (O 2)	APAT 29/2003 - 5130	No	Semestrale
Ferro (Fe)	APAT 29/2003 - 3160	No	Semestrale
Manganese (Mn)	APAT 29/2003 - 3190	No	Semestrale
Cloro attivo libero		No	Semestrale
Solfati (SO ₄)	APAT 29/2003 - 4140	No	Semestrale
Cloruri (Cl)	APAT 29/2003 - 4090	No	Semestrale
Fosforo totale (P)		No	Semestrale

Azoto ammoniacale (NH ₄)	Q.100 IRSA-CNR 4010	No	Semestrale
Azoto nitroso (N)	APAT 29/2003 - 4050	No	Semestrale
Azoto nitrico (N)	APAT 29/2003 - 4040	No	Semestrale
Grassi e oli animali e vegetali	APAT 29/2003 - 5160	No	Semestrale
Idrocarburi totali	APAT 29/2003 - 5160	No	Semestrale
Tensioattivi totali	APAT 29/2003 - 5170	No	Semestrale
Saggio di tossicità acuta dopo 24 ore numero di organismi immobili		No	Semestrale

Lo scarico parziale delle acque meteoriche e di prima pioggia

Parametri*	Metodiche analitiche	Modalità di controllo	
		continuo	Discontinuo**
BOD 5 (O 2)		No	Semestrale
COD (O 2)	APAT 29/2003 - 5130	No	Semestrale
Ferro (Fe)	APAT 29/2003 - 3160	No	Semestrale
Cloruri (Cl)	APAT 29/2003 - 4090	No	Semestrale
Azoto ammoniacale (NH ₄)	Q.100 IRSA-CNR 4010	No	Semestrale
Azoto nitroso (N)	APAT 29/2003 - 4050	No	Semestrale
Azoto nitrico (N)	APAT 29/2003 - 4040	No	Semestrale
Grassi e oli animali e vegetali	APAT 29/2003 - 5160	No	Semestrale
Idrocarburi totali	APAT 29/2003 - 5160	No	Semestrale

Con cadenza annuale viene effettuata la prova di tenuta della vasca di prima pioggia. Tale verifica viene annotata su apposito registro.

9. RIFIUTI

Il PMeC contiene le modalità con le quali, in relazione alla tipologia di processo autorizzato, vengono monitorati:

- La qualità dei rifiuti prodotti, con frequenza dipendente anche dalla variabilità del processo di formazione. In particolare il monitoraggio riguarderà la verifica della classificazione di pericolosità e la verifica del mantenimento delle caratteristiche di idoneità ammesse per il sito di destinazione;
- La quantità dei rifiuti prodotti indicando la relativa frequenza e modalità di rilevamento ed unità di misura, quest'ultima mirata ad individuare l'efficienza del processo produttivo e l'uso delle risorse

- La verifica del conseguimento di obiettivi generali rispettivamente di riduzione della pericolosità del rifiuto (ad esempio attraverso la sostituzione di certi prodotti e/o materie prime) e di riduzione /riutilizzo della quantità dei rifiuti prodotti; a tale scopo saranno da considerare eventuali determinazioni analitiche sui rifiuti e/o misurazioni di indicatori/parametri di processo (percentuale di contaminante rispetto alla quantità di rifiuto prodotto, quantità di rifiuti avviati effettivamente a recupero rispetto a quella stimata o prefissata ecc)
- L' idoneità amministrativa degli impianti di smaltimento/recupero di destinazione dei rifiuti prodotti

La produzione di rifiuti è sintetizzata nella seguente tabella

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Imballaggi di carta e cartone	347		F1; F2, F3, F4, F5, F6	15 01 01	Non pericoloso	2 solido	R 13	
Imballaggi in plastica	126		F1; F2, F3, F4, F5, F6	15 01 02	Non pericoloso	2 solido	R 13	
Imballaggi in legno	38		F1; F5, F6	15 01 03	Non pericoloso	2 solido	R 13	
Imballi in materiali misti	32		F1, F5, F6	15 01 06	Non pericoloso	2 solido	R 13	
Scarti alimentari non utilizzabili	2018: 130		F2, F3, F4	02 03 04	Non pericoloso	2 solido	R 13	
	2020*: 139							
Ferro e acciaio	57		F6	17 04 05	Non pericolosi	2 solido	R 13	
Cavi elettrici	0,5		F6	17 04 11	Non pericolosi	2 solido	R 13	
Fanghi delle fosse settiche	46		F6	20 03 04	Non pericolosi	4 liquidi	D 15	
Toner	0,3		F4, F6	08 03 18	Non pericolosi	2 solido	R 13	
Stracci e filtri	1,9		F6	15 02 02 *	Pericolosi	2 solido	R13	HP14
Oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1,2		F6	13 02 08 *	Pericolosi	4 liquidi	R 13	HP14
Imballaggi con residui di sost pericolose	0,8		F1, F6	15 01 10 *	Pericolosi	2 solido	R13	HP14
Tubi fluorescenti	0,26		F6	20 01 21 *	pericolosi	2 solido	R13	HP14

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

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

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

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ₂	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
componenti rimossi da appar. Fuori uso, diversi da 160215	0,3		F6	16 02 16	Non pericoloso	2-solido	R13	
Batterie	1		F6	16 06 01	Pericoloso	2-solido	R13	HP6 – HP8 – HP14
RSAU	15		F1; F2, F3, F4, F5, F6		Non pericoloso	2-solido	D15	

Il pastificio Barilla G. e R. Fratelli spa verifica l' idoneità amministrativa dei trasportatori e degli impianti di smaltimento/recupero rifiuti attraverso l'applicazione di un'apposita procedura gestionale; in particolar modo sono controllati:

- Numero e validità dell'autorizzazione trasportatore
- Numero e validità autorizzazione impianto di smaltimento/recupero
- Autorizzazione dell'automezzo preposto al ritiro del rifiuto
- Dati del formulario (data, codice CER e descrizione rifiuti, destinazione ecc)
- La tabella è sottoposta ad un riesame completo con cadenza annuale, anche se è soggetta a monitoraggio continuo

10. RUMORE

Lo stabilimento Barilla G. e R. Fratelli SPA opera a ciclo continuo. Il monitoraggio acustico è effettuato con cadenza triennale secondo quanto indicato nella tabella seguente

Recettori	Descrizione	Frequenze dei rilievi
R1	Prossimità cinema	Ogni 3 anni
R2	Prossimità	Ogni 3 anni
R3	Al limite del perimetro autostradale (lato Marcianise)	Ogni 3 anni
R4	Al limite del perimetro autostradale (lato Marcianise)	Ogni 3 anni
R5	Al limite del perimetro autostradale (lato Marcianise)	Ogni 3 anni
R6	Al limite del perimetro in prossimità casello autostradale	Ogni 3 anni
R7	Prossimità area industriale (FAI)	Ogni 3 anni
R8	Prossimità area industriale (<i>Logistica Integrata</i>)	Ogni 3 anni
R9	Prossimità area industriale di fronte entrata portineria	Ogni 3 anni
R10	Angolo cabina metano Barilla (rotatoria)	Ogni 3 anni
R11	Angolo impianto di cogenerazione	Ogni 3 anni