

**RAPPORTO TECNICO-ISTRUTTORIO**  
**RELATIVO ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**  
**EX D.LGS 59/05**  
**DELLA SOCIETA' Barilla s.p.a.**

**Il Rapporto Tecnico Istruttorio è stato preparato in collaborazione con la SECONDA UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI NAPOLI.**

**E' stata redatta con l'intervento specifico dei PROF. ING. DINO MUSMARRA, ALBERTO D'AMORE, ROBERTO MACCHIAROLI DELLA FACOLTÀ DI INGEGNERIA**

**La documentazione è stata ricevuta in data 09 gennaio 2008.**

**Il rapporto istruttorio viene consegnato in data 7 marzo 2008.**

Le note ad ogni sezione sono riportate con il seguente criterio:

- in MAIUSCOLO si indicano non conformità o anomalie di minore entità
- con un carattere MAIUSCOLO EVIDENZIATO si indicano non conformità o anomalie più rilevanti
- in MAIUSCOLO EVIDENZIATO GRASSETTO si indicano le non conformità gravi.

**DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE**

**NOTE:**

- La domanda di autorizzazione è compilata correttamente.
- Si tratta di Impianto Esistente e di Prima Autorizzazione.
- Si dichiarano 23 documenti allegati (la Relazione tecnica è indicata come all. "U"), tutti i documenti sono considerati riservati.
- Si allegano fra "Altri documenti": il certificato ISO 14001 (all.Y1) e il CD con la documentazione informatica della domanda di AIA.
- Non si compilano né la scheda integrativa INT né la dichiarazione DI, in quanto non dovute

**RELAZIONE TECNICA**

**NOTE:**

La relazione è organizzata secondo le indicazioni del punto D della "Guida" della Regione Campania. E' stato seguito il criterio di inserire nella relazione tutte le informazioni tecniche ed ambientali utili a compilare in maniera schematica le schede tecniche.

La relazione è dotata di un indice-sommario degli aspetti tecnici trattati.

Di seguito si riportano osservazioni su diversi specifici aspetti.

PARTE PRIMA

Informazioni Generali. Sono complete. Si veda la scheda A.

L'azienda chiede l'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'attività IPPC: "Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali", cod. 6.4b.

- E' in possesso delle necessarie autorizzazioni alle emissioni in atmosfera, scarico acque reflue, emungimento d'acqua.
- Si dichiara che l'azienda non è soggetta alla procedura di VIA.
- A pag.3 della scheda "A" si riporta lo stato autorizzativo dell'impianto produttivo in riferimento allo

scarico di acque reflue e alle emissioni in atmosfera.

- A pag. 16 della Relazione Tecnica l'azienda dichiara di aver fatto richiesta (ai sensi dell'art.34 della legge n°36 del 05/01/94 e del D.Lgs. 275/93) di concessione all'emungimento da 3 pozzi esistenti.  
CHIARIRE LO STATO AUTORIZZATIVO

- L'azienda è dotata di sistemi di certificazione volontaria: ISO 14001 e VISION 2000 (si allega la certificazione ISO 14001; all.Y1).

Inquadramento urbanistico-territoriale. E' completo. Si veda la scheda B e gli allegati P, Q, R, S.

- L'impianto è situato nel Comune di Marcianise (CE).
- Nella scheda B vengono riportate le superfici coperte, scoperte pavimentate e non, nonché tutti i dati catastali di riferimento, e la destinazione d'uso dell'area come da PRG vigente (D7: Insediamenti con normativa ASI e apparati distributivi SIAD).
- Si allegano carta topografica (all. P), mappa catastale (all. Q), stralcio PRG (all. R) e planimetria del complesso in scala 1:500 (all. S).
- Si dichiara che nell'area in esame non sono presenti particolari vincoli urbanistici. Si evidenzia altresì l'inserimento dell'area in zona D7, dove sono ubicati insediamenti sottoposti a normativa ASI e apparati distributivi SIAD.

Dalla documentazione presentata dalla richiedente (scheda B ed allegati, Relazione Tecnica pag.4) si evince che nel raggio di 500m sono presenti: attività produttive, case di civile abitazione, impianti sportivi e/o ricreativi, infrastrutture di grande comunicazione, opere di presa idrica destinate al consumo umano, corsi d'acqua, laghi, mare, riserve naturali, parchi, zone agricole, pubblica fognatura, metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti ed elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 20 kV. Non sono presenti scuole, ospedali o altre attività sensibili.

#### PARTE SECONDA

Attività produttiva e cicli tecnologici. Si veda la scheda C.

- L'azienda Barilla s.p.a. opera nel settore degli impianti per la produzione di pasta di semola.

Chiede l'autorizzazione Integrata Ambientale: impianti per:

*Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonn/giorno ovvero materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonn/giorno (valore medio su base trimestrale). Codice IPPC 6.4b*

La capacità produttiva dichiarata è di 1.100.000 quintali/anno di pasta secca.

Si dichiara che il processo si articola su 10 linee di produzione (in funzione del formato di pasta prodotta) e 21 linee per il confezionamento. Il processo di produzione viene distinto in 6 (vedi scheda C2) fasi produttive (NELLA RELAZIONE TECNICA SI INDICANO 5 FASI DISTINTE, SI ACCORPANO INSIEME LE FASI 4 E 5; pag.7) che riguardano tutte le linee di produzione. Si descrivono le fasi del processo di produzione della pasta di semola, ma non si distingue il processo nei vari formati di pasta prodotta. Le fasi del processo produttivo sono suddivise nelle seguenti fasi produttive:

- 1-stoccaggio materie prime;
- 2-impasto e trafilazione;
- 3-essiccazione e raffreddamento;
- 4-stoccaggio semilavorato;
- 5- confezionamento;
- 6-magazzino prodotti finali.

Vengono inoltre indicate come fasi ausiliari: la centrale termica e un insieme di impianti ausiliari

(ricarica muletti, manutenzione, laboratorio, lavaggio trafile, uffici, locale compressori, addolcitore/osmosi, gestione rifiuti).

Le fasi del processo di lavorazione sono descritte solo in modo qualitativo e (sulla base delle indicazioni riportate nella guida alla compilazione, predisposta dalla Regione), **PER OGNI SINGOLA FASE, NON SONO INDICATE CON CHIAREZZA:**

- a) LE MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO DELL'IMPIANTO DEPUTATO ALLO SVOLGIMENTO DELLA FASE IN ESAME;
- b) LA QUALITÀ E LA QUANTITÀ DI SOSTANZE INQUINANTI CHE POSSONO GENERARSI DA OGNI FASE;
- c) LA PROPOSTA DI UN FATTORE DI EMISSIONE O DI UN LIVELLO EMISSIVO (A MONTE DI EVENTUALI ABBATTIMENTI) PER CIASCUN INQUINANTE INDIVIDUATO AL PUNTO PRECEDENTE.

Si ricorda, solo a titolo di esempio, l'idea alla base dell'IPPC (*Integrated Pollution Prevention and Control*) è che attraverso un'analisi integrata è generalmente possibile, per ciascun caso specifico, individuare un insieme di soluzioni tecniche (impiantistiche, gestionali e di controllo), percorribili economicamente, che conducano alla eliminazione a monte, alla riduzione generalizzata, al migliore bilanciamento degli impatti sulle diverse matrici ambientali o per lo meno alla gestione consapevole di ogni inquinamento prodotto da una attività. Si richiama, solo a titolo di esempio l'approccio suggerito dall'APAT per l'analisi ambientale di un ciclo produttivo ("Metodologie per l'analisi ambientale dei cicli produttivi", APAT-ARPA, 36, 2006).

**SI RICHIEDE, PERTANTO CHE L'AZIENDA VALUTI CON ATTENZIONE LE SINGOLE FASI DI LAVORAZIONE PER VALUTARE CON PRECISIONE LA CONFORMITÀ CON LE BAT DI SETTORE.**

Nel dettaglio si riporta un breve commento alle singole fasi del processo:

### **1 - Stoccaggio 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 (i diversi tipi di semola non sono indicati nella scheda "F").

La semola arriva a mezzo trasporto su strada, con autocisterne viene stoccata in sili dedicati (di capacità variabile da 30 a 120 ton) e inviata alla zona di produzione tramite trasporto pneumatico.

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 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.

Nella scheda "F" viene indicato un consumo annuo di semola pari a 7.870.000 kg, tale valore confligge con la potenzialità dichiarata pari a 1.100.000 quintali/anno. Infatti, anche valutando l'umidità residua nella pasta prodotta, le quantità dichiarate risultano in grado di giustificare solo il 10% della potenzialità dichiarata. **L'AZIENDA DEVE CHIARIRE QUESTA DISCREPANZA.**

Tale fase di lavorazione è descritta in modo solo qualitativo, **NON SONO RIPORTATE LE QUANTITÀ IN INGRESSO ED IN USCITA, I CONSUMI DI ENERGIA, LE CONDIZIONI OPERATIVE ECC..**

**NULLA È RIPORTATO SUGLI INQUINANTI CHE POSSONO PRODURSI E SULLE SOLUZIONI ADOTTATE PER RENDERLE MINIME. LE MACCHINE OPERATRICI NON SONO DESCRITTE NE' ELENcate.**

**NULLA È RIPORTATO CIRCA LE EMISSIONI DIFFUSE E SULLE SOLUZIONI ADOTTATE PER RENDERLE MINIME.**

## **2 - Miscelazione impasto e laminazione**

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 trafilatrici (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.

Tale fase di lavorazione è descritta in modo solo qualitativo, **NON SONO RIPORTATE LE QUANTITÀ IN INGRESSO ED IN USCITA, I CONSUMI DI ENERGIA E DI ACQUA, LE CONDIZIONI OPERATIVE ECC.. NEL DIAGRAMMA A BLOCCHI SI INDICA LA PRESENZA DI RIFIUTI E REFLUI LIQUIDI MA NON SI QUANTIFICANO TALI FLUSSI. NULLA È RIPORTATO SUGLI INQUINANTI CHE POSSONO PRODURSI E SULLE SOLUZIONI ADOTTATE PER RENDERLE MINIME. LE MACCHINE OPERATRICI NON SONO DESCRITTE NÈ ELENcate.**

LA DEGASSAZIONE DELL'IMPASTO, NORMALMENTE OPERATA CON POMPE DA VUOTO NON È DESCRITTA NE VIENE PRESENTATO IL CONSUMO DI ENERGIA DELLE EVENTUALI POMPE DA VUOTO.

## **3 - Essiccamento**

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.

Tale fase di lavorazione è descritta in modo solo qualitativo, **NON SONO RIPORTATE LE QUANTITÀ IN INGRESSO ED IN USCITA, I CONSUMI DI ENERGIA E DI ACQUA SURRICALDATA-REFRIGERATA, LE CONDIZIONI OPERATIVE ECC.. NEL DIAGRAMMA A BLOCCHI SI INDICA LA PRESENZA DI RIFIUTI E REFLUI LIQUIDI MA NON SI QUANTIFICANO TALI FLUSSI**

**NULLA È RIPORTATO SUGLI INQUINANTI CHE POSSONO PRODURSI E SULLE SOLUZIONI ADOTTATE PER RENDERLE MINIME. LE MACCHINE OPERATRICI NON SONO DESCRITTE NÈ ELENcate.**

## **4,5 - Stoccaggio semilavorati e confezionamento**

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 (pallet in legno avvolti con film estensibile).

Tali fasi di lavorazione sono descritte in modo solo qualitativo, **NON SONO RIPORTATE LE QUANTITÀ IN INGRESSO ED IN USCITA, I CONSUMI DI ENERGIA, DI INCHIOSTRI LE CONDIZIONI OPERATIVE ECC.. NEL DIAGRAMMA A BLOCCHI SI INDICA LA PRESENZA DI RIFIUTI E REFLUI LIQUIDI MA NON SI QUANTIFICANO TALI FLUSSI**

**NULLA È RIPORTATO SUGLI INQUINANTI CHE POSSONO PRODURSI E SULLE SOLUZIONI ADOTTATE PER RENDERLE MINIME. LE MACCHINE OPERATRICI NON SONO DESCRITTE NÈ ELENcate.**

## **6 - Pallettizzazione e immagazzinamento**

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.

Tale fase di lavorazione è descritta in modo solo qualitativo, **NON SONO RIPORTATE LE QUANTITÀ IN INGRESSO ED IN USCITA, I CONSUMI DI ENERGIA, LE CONDIZIONI OPERATIVE ECC.. NEL DIAGRAMMA A BLOCCHI SI INDICA LA PRESENZA DI RIFIUTI E REFLUI LIQUIDI MA NON SI QUANTIFICANO TALI FLUSSI LE MACCHINE OPERATRICI NON SONO DESCRITTE NÈ ELENcate.**

Riassumendo l'analisi delle fasi di lavorazione può concludersi che:

le fasi del processo di lavorazione e lo schema a blocchi di pag. 8 **SONO DESCRITTI IN MODO SOLO QUALITATIVO, NON SONO STATE SEGUITE LE INDICAZIONI** riportate nella guida predisposta dalla Regione Campania (vedi nota 14, pag20). Si ricorda quanto richiesto, a tale proposito, dalla guida suddetta:

- a) le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in esame;
  - come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e con quali macchinari (tipi e numero);
  - la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto e la periodicità di funzionamento;
  - le condizioni di esercizio (potenzialità e parametri operativi);
  - i sistemi di regolazione e controllo.
- b) la qualità e la quantità di sostanze inquinanti che possono generarsi da ogni fase;
- c) la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

**SI CHIEDE, PERTANTO, CHE QUESTA PARTE DELLA RELAZIONE TECNICA SIA RISCRIITTA PRECISANDO CON I DETTAGLI DOVUTI L'INTERO CICLO DI LAVORAZIONE.**

Consumi di prodotti. Si veda la scheda F

- Nella scheda F viene proposto un elenco di 10 prodotti utilizzati nel processo; si tratta sia di materie prime sia di materie ausiliarie.
- Per tutti i prodotti viene indicato la descrizione, la tipologia e la modalità di stoccaggio, e le quantità annue utilizzate. **NON SI RIPORTA LO STATO FISICO, L'EVENTUALE ETICHETTATURA E LE CORRISPONDENTI FRASI DI RISCHIO.**
- **NON VENGONO RIPORTATE IL N. CAS, IL NOME CHIMICO, IL NOME DEL PRODUTTORE, LA PRESENZA O MENO DELLA SCHEDA TECNICA, LA EVENTUALE CLASSE DI PERICOLOSITÀ DEI PREPARATI E/O DELLE SOSTANZE**
- **PER NESSUNA VIENE INDICATO MA VA DESUNTO DAL LETTORE, L'IMPIANTO O LA FASE (CON RIFERIMENTO ALLA PRECEDENTE SCHEDA C.2) DI UTILIZZO. IN PARTICOLARE LA RICHIEDENTE COMMITTE L'ERRORE MATERIALE DI INDICARE NELLA COLONNA "IMPIANTO / FASE DI UTILIZZO" LE MEDESIME INFORMAZIONI GIÀ CONTENUTE NELLA COLONNA "TIPOLOGIA".**
- **NELLA RELAZIONE TECNICA PAG.10-11 VENGONO INDICATE DUE FASI AUSILIARI ALLA PRODUZIONE: MANUTENZIONE E LABORATORIO CON L'INDICAZIONE IN**

**INGRESSO DI SOSTANZE PERICOLOSE. TALI SOSTANZE NON SONO ELENcate NELLE SCHEDE "F".**

- Nella scheda "F" viene indicato un consumo annuo di semola pari a 7.870.000 kg, tale valore configge con la potenzialità dichiarata pari a 1.100.000 quintali/anno. Infatti, anche valutando l'umidità residua nella pasta prodotta, le quantità dichiarate risultano in grado di giustificare solo il 10% della potenzialità dichiarata. **L'AZIENDA DEVE CHIARIRE QUESTA DISCREPANZA.**

**SI CHIEDE**, come peraltro richiesto dalla guida predisposta dalla Regione Campania, **CHE VENGA CORRETTO E COMPLETATO L'ELENCO DELLE MATERIE PRIME E DI TUTTI PRODOTTI IMPIEGATI DALL'AZIENDA, DISTINTI PER SINGOLA FASE DI LAVORAZIONE.**

Approvvigionamento idrico. Si veda la scheda "G"

Si dichiara che all'interno del processo l'acqua viene utilizzata per i seguenti scopi:

- raffreddamento di alcuni impianti;
  - come materia prima negli impasti;
  - per le attività di lavaggio degli impianti;
  - per gli usi potabili nei servizi igienici;
  - per l'antincendio;
  - per l'irrigazione delle aree esterne (se e quando necessario).
- Nello stabilimento l'acqua viene approvvigionata da acquedotto (8.835 m<sup>3</sup>/a) ed emunta da tre pozzi (266.519 m<sup>3</sup>/a). A pag. 16 della Relazione Tecnica l'azienda dichiara di aver fatto richiesta (ai sensi dell'art.34 della legge n°36 del 05/01/94 e del D.Lgs. 275/93) di concessione all'emungimento da 3 pozzi esistenti. **CHIARIRE LO STATO AUTORIZZATIVO**
  - Dividendo il consumo totale per la potenzialità annua si ottiene un consumo specifico pari a circa 2,5 m<sup>3</sup>/t, tale valore si posiziona nel centro dell'intervallo (0.5-5 m<sup>3</sup>/t) individuato dalle BAT di settore.
  - Tuttavia, i consumi idrici non sono distinti per singola fase di lavorazione (come peraltro previsto a pag.22 della guida predisposta dalla Regione Campania) e quindi risulta difficile valutare se tale risorsa è usata in modo razionale. **SI CHIEDE DI DISTINGUERE I CONSUMI PER FASE DI LAVORAZIONE.**

Energia Si veda la scheda "O"

Lo stabilimento utilizza come combustibile unicamente gas metano. Sono presenti 6 caldaie adibite al processo ed al riscaldamento edifici di cui n. 4 con potenza termica pari a 1.500.000 kcal/h e n. 2 con potenza termica pari a 1.800.000 kcal/h (erroneamente indicate come kcal nella relazione tecnica). **NELLA SCHEDE O SI INDICA UNA POTENZA COMPLESSIVA INSTALLATA PARI A 10.000 KW, VALORE LEGGERMENTE DIVERSO DA QUELLO RISULTANTE, PARI A 9.600.000 KCAL7H E QUINDI A 11.150 KW.** Tali caldaie sono impiegate per la produzione di acqua surriscaldata (135°C) e acqua calda (80°C) per usi di processo.

Si dichiara un consumo annuo di metano pari a 3.418.539 Sm<sup>3</sup> (consumo 2006) con un consumo di energia termica pari a 1435 MWh (nell'ipotesi di un potere calorifico del metano pari a 8.400 kcal/Nm<sup>3</sup> si ottiene un consumo di energia termica pari a circa 33.500 MWh). **CHIARIRE QUESTA DISCREPANZA.**

Le motopompe antincendio utilizzano gasolio (consumo annuo 2006 di circa 150 litri). Tale consumo è essenzialmente legato alle prove periodiche funzionali eseguite durante l'anno ed alle situazioni di emergenza che possono venirsi a creare.

L'energia elettrica è acquisita dall'esterno per un totale di 19.105 MWh (consumo 2006).

Nell'allegato alla scheda O appare riportata una potenza elettrica impegnata (si presume si faccia riferimento al contratto in essere col distributore) pari a 7,2 MW, **MA ANCHE UN VALORE PARI A 20 KVA CHE NON E' DATO COMPRENDERE A CHI SI RIFERISCA.**

Si dichiara che i generatori di vapore sono di responsabilità del direttore di stabilimento e vengono sottoposti a conduzione e manutenzione da parte di personale interno all'azienda, in possesso di regolare patentino per la conduzione degli impianti e che le verifiche periodiche sono effettuate da una ditta esterna con strumentazione idoneamente tarata.

La scheda "O2" non riporta i consumi specifici.

**NON VENGONO RIPORTATI I CONSUMI SPECIFICI PER UNITA' PRODOTTA, CHE POSSONO PERALTRO ESSERE CALCOLATI.**

Tali consumi risultano palesemente in conflitto con quanto previsto dalle BAT di settore che prevedono un consumo specifico di energia termica pari a 140-220 kWh/t. Sulla base dei dati forniti il consumo specifico calcolato (partendo dall'energia termica complessiva: 1435 MWh e la produzione dichiarata: 1.100.000 quintali) è pari a 13 kWh/t. **TALE VALORE, ESTREMAMENTE BASSO NON APPARE PLAUSIBILE E DEVE ESSERE GIUSTIFICATO.** Inoltre, le BAT di settore indicano che l'energia elettrica rappresenta circa il 50% del consumo totale di energia. Per l'azienda il consumo di energia elettrica rappresenta oltre il 90% del totale. **SI CHIEDE DI CHIARIRE QUESTA DISCREPANZA.**

**INOLTRE, SI CHIEDE, IN OSSEQUIO AI PRINCIPI GENERALI ENUNCIATI DALL'ART.3 DEL D.LGS 59/2005, DI SUDDIVIDERE I CONSUMI ENERGETICI (TERMICI ED ELETTRICI) PER OGNI FASE DI LAVORAZIONE IN MODO DA INDIVIDUARE LE FASI CRITICHE DAL PUNTO DI VISTA DEI CONSUMI ED EVIDENZIARE L'USO RAZIONALE DELL'ENERGIA.**

Emissioni in atmosfera. Si veda la scheda "L" e l'allegato "W".

L'azienda dichiara che le emissioni in atmosfera derivano dalle fasi di lavorazione: 1-stoccaggio materie prime e 2-impasto e trafilazione; per queste fasi le emissioni sono legate al **trasporto della semola**, che contengono polveri. Sono presenti le emissioni in atmosfera legate alle **centrali termiche**, che contengono ossidi di azoto, di carbonio e polveri. Infine, si indica la presenza di emissioni legate a "ricambi delle linee produttive", probabilmente si intende che tali emissioni siano connesse alle attività di manutenzione. **CHIARIRE QUESTO ASPETTO.**

L'azienda dichiara inoltre che non esistono emissioni diffuse e fuggitive, ma non fornisce indicazioni sugli accorgimenti adottati per rendere tali emissioni nulle. **CHIARIRE QUESTO ASPETTO.**

Nella scheda "L" si indicano 76 camini, per ognuno si riporta la posizione amministrativa, la fase di lavorazione di provenienza, il macchinario che genera l'emissione (**SI INDICANO MACCHINARI CHE NON SONO MAI NOMINATI NELLA RELAZIONE TECNICA ES:"1° BOTTE, TRITURATORE PUNTE ED ARCHETTI 16, ECC."**), l'eventuale presenza di impianto di trattamento, la portata autorizzata, la tipologia di inquinante, la concentrazione limite e quella misurata ed il flusso di massa emesso. **NON SONO INDICATE LA PORTATA MISURATA E IL FLUSSO DI MASSA LIMITE AUTORIZZATO.**

**PER TUTTI I CAMINI INDICATI NELLA SCHEDA "L" SE DAI DATI EMISSIVI RIPORTATI SI PROVA A CALCOLARE LA PORTATA EMessa, TALE PORTATA È SEMPRE COINCIDENTE CON QUELLA AUTORIZZATA. SI RITIENE CHE QUESTA COINCIDENZA NON POSSA ESSERE FORTUITA, (L'AZIENDA OPEREREBBE SEMPRE IN CORRISPONDENZA DEL LIMITE SUPERIORE AUTORIZZATO). SI CHIEDE DI INDICARE LE PORTATE MISURATE E DI CONFRONTARE TALI PORTATE CON QUELLE AUTORIZZATE.**

I camini indicati con le sigle: "E5-8, E106, E153-154" sono asserviti alle sei caldaie di produzione di calore, per tali camini gli inquinanti indicati sono NO<sub>x</sub>, polveri ed SO<sub>2</sub>. Per questi camini i valori di emissione risultano inferiori ai limiti autorizzati. **PER INQUINANTI QUALI NOX NON È MAI INDICATO IL METODO UTILIZZATO PER EFFETTUARE LE ANALISI, COME PRESCRITTO DALLE LINEE GUIDA DELLA REGIONE.**

I camini indicati con le sigle: "E103-104" sono asserviti alla sala di ricarica batteria e alle pompe da vuoto. Si indicano emissioni di acido solforico e "nebbie oleose", al disotto dei limiti autorizzati. **PER**

IL CAMINO E104 SI INDICA LA PRESENZA DI UN SISTEMA DI TRATTAMENTO INDICATO CON "A.U.", MA NON SI RIPORTA ALCUNA DESCRIZIONE PER TALE SISTEMA DI TRATTAMENTO.

Tutti gli altri camini sono asserviti alle fasi di lavorazione, e si riportano emissioni di polveri. SI EVIDENZIA CHE CONTRARIAMENTE A QUANTO INDICATO NELLA RELAZIONE TECNICA, MOLTI CAMINI SONO ASSERVITI ALLA FASE DI LAVORAZIONE "3-ESSICCAMENTO". Per i camini indicati con le sigle: "E11, E13-14, E115, E186-201" si indica la presenza di un filtro a tessuto per la rimozione delle polveri, per tutti gli altri camini si indica l'assenza di sistemi di trattamento.

Si indicano inoltre una serie di emissioni poco significative.

Nella scheda "L2" si specifica la sigla impiegata per denominare i filtri a tessuto.

- PER TALI SISTEMI DI ABBATTIMENTO NON SI RIPORTANO ALCUNE INFORMAZIONI TECNICHE FONDAMENTALI, QUALI: NUMERO DI MANICHE, PORTATA TRATTATA, VELOCITÀ EFFETTIVA DI FILTRAZIONE, SISTEMA DI PULIZIA, TIPO DI TESSUTO, PRESENZA DI TRATTAMENTI SUPERFICIALI SULLE MANICHE E, PER GLI ELETTROFILTRI, CONCENTRAZIONE INIZIALE DI POLVERI, RESISTIVITÀ DELLE POLVERI, EVENTUALI FENOMENI DI RITRASCINAMENTO, SISTEMA DI PULIZIA, ECC. Considerato il notevole progresso tecnologico dei filtri con tessuti non tessuti, puliti con getti pulsanti, ci si domanda se si prevede una sostituzione a breve dei filtri con questi più efficienti.

**NON VIENE CALCOLATO UN FATTORE DI EMISSIONE PER OGNI INQUINANTE CONSIDERATO.**

**NON SI RIPORTA NULLA SULLE EMISSIONI DI CO<sub>2</sub>.**

Rifiuti. Si veda la scheda I.

L'azienda produce 20 tipologie di rifiuti (alcuni pericolosi) di cui si riportano codici CER e quantità in t/a e le fasi di lavorazione di provenienza. Si indica, inoltre, lo stato fisico del rifiuto e la sua destinazione: recupero o smaltimento. L'azienda evidenzia, nel corso degli ultimi anni, un trend in crescita dei rifiuti conferiti per recupero/riutilizzo.

L'azienda dichiara:

- 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 per il detentore e la quarta copia di ritorno dallo smaltimento. Annualmente viene compilato il Modello Unico di Dichiarazione (MUD) e archiviato idoneamente.
- di non effettuare attività di recupero/smaltimento di rifiuti, ma affida tali operazioni a terzi, dopo avere verificato la presenza delle necessarie autorizzazioni.

Scarichi nei corpi idrici. Si veda la scheda "H" e l'allegato "T" e "U".

L'azienda dichiara 1 scarico in fognatura denominata "collettore Caserta".

Le acque provenienti dal processo e le acque civili vengono collettate attraverso un'unica rete di raccolta (202.814 m<sup>3</sup>/a). Le acque meteoriche provenienti dai parcheggi e dalle aree esterne vengono raccolte (per un totale di 36.575 m<sup>2</sup>), insieme alle acque di raffreddamento in una seconda rete, delle acque bianche, che scorre attorno allo stabilimento. Le due reti, prima di confluire insieme, sono dotate di pozzetto di ispezione.

Si allega una caratterizzazione delle acque di scarico, ma non si evince se tale caratterizzazione riguarda le acque di processo o quelle ottenute dopo la miscelazione con le acque bianche. CHIARIRE QUESTO PUNTO.

Si dichiara:

- che le analisi delle acque reflue vengono eseguite ogni inizio di anno solare e comunicate alla



Provincia;

- che non si utilizzano sostanze pericolose;
- che non è presente un impianto di depurazione per il trattamento del refluo.

A proposito del mancato utilizzo di sostanze pericolose, si precisa che per le sostanze elencate dalla richiedente nell'allegato H, con relativo flusso di massa, la normativa in materia di tutela delle acque fissa invero limiti di emissione negli scarichi idrici, espressi in termini di concentrazione. **SI CHIEDE DI CHIARIRE TALE DICHIARATA NON ASSOGGETTABILITA' A LIMITI DI EMISSIONE**

A tale proposito, quindi, atteso che il D.Lgs. 04/2008 ha ribadito (poiché già contenuto nella legislazione precedente) il divieto di diluire gli scarichi al fine di rientrare nei limiti fissati dalla normativa stessa, la richiesta di chiarimento circa la caratterizzazione delle acque di scarico assume ancor maggior rilievo.

È indicata la presenza di 12 vasche biologiche (8 attualmente in esercizio, 4 in disuso), ma non si indica né le dimensioni delle vasche né il loro impiego nel processo. **CHIARIRE QUESTI ASPETTI.**

**PER LE ACQUE METEORICHE NON SI FA ALCUN CENNO NÉ AGLI EVENTUALI INQUINANTI PRESENTI (TRA LE SUPERFICI SCOPERTE ESISTONO SIA I PIAZZALI DI SOSTA AUTOVEICOLI E SIA PIAZZALI CARICO/SCARICO MATERIE PRIME E AUSILIARIE) E NÉ AGLI EVENTUALI SISTEMI DI TRATTAMENTO.**

**PER QUANTO ATTIENE AL RECETTORE FINALE (FOGNATURA COLLETTORE CASERTA) NON È RIPORTATA ALCUNA INFORMAZIONE UTILE ALLA SUA CARATTERIZZAZIONE.**

Emissioni sonore. Si veda pure la scheda N e l'allegata relazione fonometrica, molto dettagliata, prodotta da tecnico competente (all. Z).

Lo stabilimento Barilla di Marcianise è situato in un'area definita dal Comune, a seguito di zonizzazione acustica, come "prevalentemente industriale (classe V)".

Le emissioni sonore, legate alle principali sorgenti di rumore individuate, sono presentate nella Valutazione di Impatto Acustico (allegato Y2), realizzata da un tecnico competente in acustica; tale valutazione ha evidenziato il rispetto dei limiti imposti dalla zonizzazione acustica del territorio.

- **NELLA RELAZIONE TECNICA MANCA LA DESCRIZIONE DEI CICLI TECNOLOGICI E DELLE APPARECCHIATURE CON RIFERIMENTO ALLE SORGENTI DI RUMORE PRESENTI, E LA DESCRIZIONE TEMPORALE DEL FUNZIONAMENTO DELL'IMPIANTO CON EVENTUALE CONTEMPORANEITA' DI ESERCIZIO DELLE SORGENTI CHE EMETTONO IN AMBIENTE (RIF. PAG. 26 LINEE GUIDA REGIONE CAMPANIA).**

Incidenti rilevanti.

- L'azienda non è soggetta agli obblighi del D.Lgs. 334/99 (come modificato dal D.Lgs. 238/05). Quindi la scheda M è allegata ma non compilata.

PARTE TERZA

Informazioni tecniche integrative.

- Non è compilata in quanto non si applica all'azienda.

PARTE QUARTA

Valutazione integrata ambientale. Si veda anche la scheda D

"In questa parte della Relazione Tecnica, il gestore deve presentare la sua valutazione integrata ambientale" delle soluzioni impiantistiche adottate nello stabilimento. La guida alla domanda di autorizzazione predisposta dalla Regione Campania, pur lasciando facoltà al gestore, indica i criteri fondamentali per la valutazione dell'accettabilità della domanda; in particolare tali criteri che coincidono con i principi generali dell'IPPC sono:

- **prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili;**
- **assenza di fenomeni di inquinamento significativi;**

- **produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione;**
- **utilizzo efficiente dell'energia;**
- **prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze;**
- **adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività.**

Il gestore decide di seguire un criterio "personale" per compilare la valutazione integrata ambientale e sceglie di elencare le BAT di settore evidenziando lo stato di applicazione in azienda. Tale confronto risulta presentato in modo conforme ai principi generali dell'IPPC.

Sono presenti alcune lacune di seguito elencate:

- **prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili:**
  - GLI IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA SONO DESCRITTI IN MODO SOMMARIO ED UN CONFRONTO CON LE BAT NON È POSSIBILE.
  - IL CONTROLLO IN CONTINUO DEI PARAMETRI DI COMBUSTIONE, SEBBENE NON PREVISTO PER LEGGE, È CONSIGLIATO DALLE BAT.
- **assenza di fenomeni di inquinamento significativi:**
  - NON VIENE PRESENTATO UN QUADRO COMPLESSIVO DELLE IMMISSIONI NELL'AMBIENTE DI INQUINANTI RITENUTI RILEVANTI CHE CONSENTA UNA IMMEDIATA VALUTAZIONE DELLA LORO RILEVANZA.
- **utilizzo efficiente dell'energia:**
  - SI RIPORTANO VALORI (SENZA UNITÀ DI MISURA) DIVERSI DA QUANTO INDICATO NELLA SCHEDA "O".
  - I VALORI DI CONSUMO SPECIFICO RIPORTATI PER L'ENERGIA ELETTRICA SONO OLTRE I LIMITI INDICATI NELLE BAT
  - Si indica l'intenzione di effettuare cogenerazione.
  - Alla strategia di utilizzo di motori ad alta efficienza, indicata dalle BAT, si risponde con l'adozione di nuovi motori con fattore di potenza limitata, che è altro aspetto
- **prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze:**
  - NON SI INDICA ALCUNA AZIONE
- **adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività:**
  - NON È INDICATA ALCUNA AZIONE DI RIPRISTINO DEL SITO ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ.

LA VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE EFFETTUATA DALL'AZIENDA DEVE ESSERE INTEGRATA CON I CHIARIMENTI EVIDENZIATI.

#### PARTE QUINTA

##### Sintesi non tecnica.

- La Relazione Tecnica rimanda direttamente alla scheda "E"

La sintesi non tecnica è scritta in forma comprensibile al pubblico secondo le indicazioni fornite dalla guida predisposta dalla Regione Campania.

Tuttavia, non è indicata:

- UNA SINTESI DEGLI INTERVENTI MIGLIORATIVI PIANIFICATI E DEI CONSEGUENTI POSSIBILI BENEFICI AMBIENTALI;
- LA VISIONE PROSPETTICA (QUALITATIVA) DELL'IMPIANTO IN TERMINI DI IMPATTO AMBIENTALE, IN ALTRE PAROLE UNA SINTESI DEI PRINCIPALI BENEFICI AMBIENTALI ATTESI A SEGUITO DEGLI INTERVENTI PROPOSTI.

Rif.	Oggetto	Compilata (sì/no)	Giudizio sintetico	NOTE
<b>Documenti e schede generali</b>				
A	Informazioni generali	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'azienda è dotata di sistemi di certificazione volontaria: ISO 14001 e VISION 2000 (si allega la certificazione ISO 14001; all. Y1).</li> </ul>
B	Inquadramento urbanistico-territoriale	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'impianto è situato nel Comune di Marcianise (CE).</li> <li>▪ Nella scheda B vengono riportate le superfici coperte, scoperte pavimentate e non, nonché tutti i dati catastali di riferimento, e la destinazione d'uso dell'area come da PRG vigente (D7: Insediamenti con normativa ASI e apparati distributivi SIAD).</li> <li>▪ Si allegano carta topografica (all. P), mappa catastale (all. Q), stralcio PRG (all. R) e planimetria del complesso in scala 1:500 (all. S).</li> <li>▪ Si dichiara che nell'area in esame non sono presenti particolari vincoli urbanistici. Si evidenzia altresì l'inserimento dell'area in zona D7, dove sono ubicati insediamenti sottoposti a normativa ASI e apparati distributivi SIAD.</li> </ul> <p>Dalla documentazione presentata dalla richiedente (scheda B ed allegati, Relazione Tecnica pag.4) si evince che nel raggio di 500 m sono presenti: attività produttive, case di civile abitazione, impianti sportivi e/o ricreativi, infrastrutture di grande comunicazione, opere di presa idrica destinate al consumo umano, corsi d'acqua, laghi, mare, etc, riserve naturali, parchi, zone agricole, pubblica fognatura, metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti ed elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 20 kV.</p>
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	SI	<b>NON ADEGUATA</b>	<p>La capacità produttiva dichiarata è di 1.100.000 quintali/anno di pasta secca.</p> <p>Le fasi del processo di lavorazione sono descritte solo in modo qualitativo e (sulla base delle indicazioni riportate nella guida alla compilazione, predisposta dalla Regione), <b>PER OGNI SINGOLA FASE, NON SONO INDICATE CON CHIAREZZA:</b></p> <p>a) LE MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO DELL'IMPIANTO DEPUTATO ALLO SVOLGIMENTO DELLA FASE IN ESAME;</p> <p>b) LA QUALITÀ E LA QUANTITÀ DI SOSTANZE INQUINANTI CHE POSSONO GENERARSI DA OGNI FASE;</p>

				<p>c) LA PROPOSTA DI UN FATTORE DI EMISSIONE O DI UN LIVELLO EMISSIVO (A MONTE DI EVENTUALI ABBATTIMENTI) PER CIASCUN INQUINANTE INDIVIDUATO AL PUNTO PRECEDENTE.</p> <p>Nel dettaglio si riporta un breve commento alle singole fasi del processo:</p> <p><b>1 - Stoccaggio materie prime</b> Nella scheda "F" viene indicato un consumo annuo di semola pari a 7.870.000 kg, tale valore configge con la potenzialità dichiarata pari a 1.100.000 quintali/anno. Infatti, anche valutando l'umidità residua nella pasta prodotta, le quantità dichiarate risultano in grado di giustificare solo il 10% della potenzialità dichiarata. <b>L'AZIENDA DEVE CHIARIRE QUESTA DISCREPANZA.</b></p> <p><b>2 - Miscelazione impasto e laminazione</b> LA DEGASSAZIONE DELL'IMPASTO, NORMALMENTE OPERATA CON POMPE DA VUOTO NON È DESCRITTA NE VIENE PRESENTATO IL CONSUMO DI ENERGIA DELLE EVENTUALI POMPE DA VUOTO.</p> <p><b>3 - Essiccamento</b> <b>NEL DIAGRAMMA A BLOCCHI SI INDICA LA PRESENZA DI RIFIUTI E REFLUI LIQUIDI MA NON SI QUANTIFICANO TALI FLUSSI</b></p> <p>Riassumendo l'analisi delle fasi di lavorazione può concludersi che:</p> <p>le fasi del processo di lavorazione e lo schema a blocchi di pag. 8 <b>SONO DESCRITTI IN MODO SOLO QUALITATIVO, NON SONO STATE SEGUITE LE INDICAZIONI</b> riportate nella guida predisposta dalla Regione Campania (vedi nota 14, pag20).</p> <p>Per ogni fase di lavorazione <b>NON SONO RIPORTATE LE QUANTITÀ IN INGRESSO ED IN USCITA, I CONSUMI DI ENERGIA, LE CONDIZIONI OPERATIVE ECC..</b></p> <p><b>LE MACCHINE OPERATRICI NON SONO DESCRITTE NÈ ELENcate.</b></p>
D	Valutazione integrata ambientale	SI	Parzialmente ADEGUATA	<p>Il gestore decide di seguire un criterio "personale" per compilare la valutazione integrata ambientale e sceglie di elencare le BAT di settore evidenziando lo stato di applicazione in azienda. Tale confronto risulta presentato in modo conforme ai principi generali</p>

				<p>dell'IPPC.</p> <p>Sono presenti alcune lacune di seguito elencate:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili:</b><ul style="list-style-type: none"><li>• GLI IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA SONO DESCRITTI IN MODO SOMMARIO ED UN CONFRONTO CON LE BAT NON È POSSIBILE.</li><li>• IL CONTROLLO IN CONTINUO DEI PARAMETRI DI COMBUSTIONE, SEBBENE NON PREVISTO PER LEGGE, È CONSIGLIATO DALLE BAT.</li></ul></li><li>• <b>assenza di fenomeni di inquinamento significativi:</b><ul style="list-style-type: none"><li>• NON VIENE PRESENTATO UN QUADRO COMPLESSIVO DELLE IMMISSIONI NELL'AMBIENTE DI INQUINANTI RITENUTI RILEVANTI CHE CONSENTA UNA IMMEDIATA VALUTAZIONE DELLA LORO RILEVANZA.</li></ul></li><li>• <b>utilizzo efficiente dell'energia:</b><ul style="list-style-type: none"><li>• <b>SI RIPORTANO VALORI (SENZA UNITÀ DI MISURA) DIVERSI DA QUANTO INDICATO NELLA SCHEDA "O".</b></li><li>• <u>Si</u> indica l'intenzione di effettuare cogenerazione.</li><li>• Alla strategia di utilizzo di motori ad alta efficienza, indicata dalle BAT, si risponde con l'adozione di nuovi motori con fattore di potenza limitata, che è altro aspetto</li></ul></li><li>• <b>prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze:</b><ul style="list-style-type: none"><li>• NON SI INDICA ALCUNA AZIONE</li></ul></li><li>• <b>adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività:</b><ul style="list-style-type: none"><li>• <b>NON È INDICATA ALCUNA AZIONE DI RIPRISTINO DEL SITO CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ.</b></li></ul></li></ul> <p>LA VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE EFFETTUATA DALL'AZIENDA DEVE ESSERE INTEGRATA CON I CHIARIMENTI EVIDENZIATI.</p> <p>■</p>
--	--	--	--	---

E	Sintesi non tecnica	SI	Parzialmente ADEGUATA	<p>La sintesi non tecnica è scritta in forma comprensibile al pubblico secondo le indicazioni fornite dalla guida predisposta dalla Regione Campania.</p> <p>Tuttavia, non è indicata:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• UNA SINTESI DEGLI INTERVENTI MIGLIORATIVI PIANIFICATI E DEI CONSEGUENTI POSSIBILI BENEFICI AMBIENTALI;</li> <li>• LA VISIONE PROSPETTICA (QUALITATIVA) DELL'IMPIANTO IN TERMINI DI IMPATTO AMBIENTALE, IN ALTRE PAROLE UNA SINTESI DEI PRINCIPALI BENEFICI AMBIENTALI ATTESI A SEGUITO DEGLI INTERVENTI PROPOSTI.</li> </ul>
	PIANO DI MONITORAGGIO	SI	NON ADEGUATO	<p>L'azienda non allega il piano di monitoraggio, anche se nella relazione tecnica si riporta tale piano.</p> <p>SI CHIEDE DI ALLEGARE IL PIANO DI MONITORAGGIO QUALE DOCUMENTO AUTONOMO.</p> <p>Il piano di monitoraggio riportato nella relazione tecnica prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ per le emissioni in atmosfera misure con frequenza annuale dei NOX per i camini asservite alle caldaie, e delle polveri per tutti gli altri camini. PER I NOX NON È MAI INDICATO IL METODO UTILIZZATO PER EFFETTUARE LE ANALISI, COME PRESCRITTO DALLE LINEE GUIDA DELLA REGIONE.</li> <li>▪ Per le acque reflue la misura della portata e la misura di molteplici inquinanti. È prevista per queste misure una frequenza annuale.</li> <li>▪ Per le emissioni di rumore sono previsti 10 punti misura con frequenza ogni 4 anni.</li> <li>▪ Per i rifiuti si prevede la misura mensile dei rifiuti inviati al riciclaggio e di quelli destinati allo smaltimento.</li> <li>▪ Per l'energia si prevede la misura mensile del consumo di metano e di energia elettrica.</li> </ul> <p>Sulla base di quanto richiesto dalla guida predisposta dalla Regione Campania, il piano di monitoraggio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ NON FORNISCE INDICAZIONE SULLE INCERTEZZE PER LE METODOLOGIE IMPIEGATE E INCERTEZZE COMPLESSIVE RISULTANTI DELLE MISURAZIONI; DESCRIVERE LE PROCEDURE DI CAMPIONAMENTO E DI RACCOLTA DATI, LA CALIBRAZIONE E LA MANUTENZIONE DELLE</li> </ul>

				<p>APPARECCHIATURE, LA METODOLOGIA DI INTERPRETAZIONE E REVISIONE DEI RISULTATI, LE PROCEDURE DI COMUNICAZIONE DEI FORMATI PER L'INOLTRO DELLE INFORMAZIONI ALL'AUTORITÀ COMPETENTE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ NON INDICA UN PROTOCOLLO DI MONITORAGGIO DELLE ACQUE DI FALDA AL FINE DI LIMITARE I DANNI NEL SOTTOSUOLO E NELLA FALDA DA EVENTUALI CONTAMINAZIONI DOVUTE A PERDITE DA SERBATOI, LINEE E/O APPARECCHIATURE.</li> <li>▪ NON INDICA I PARAMETRI DI PROCESSO CHE SONO MISURATI PER GARANTIRE CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO EFFICIENTE DI TUTTE LE APPARECCHIATURE.</li> </ul>
<b>Schede ambientali di "base"</b>				
F	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati"	SI	<b>NON ADEGUATA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Nella scheda F viene proposto un elenco di 10 prodotti utilizzati nel processo; si tratta sia di materie prime sia di materie ausiliarie.</li> <li>▪ Per tutti i prodotti viene indicato la descrizione, la tipologia e la modalità di stoccaggio, e le quantità annue utilizzate. NON SI RIPORTA LO STATO FISICO, L'EVENTUALE ETICHETTATURA E LE CORRISPONDENTI FRASI DI RISCHIO.</li> <li>▪ NON VENGONO RIPORTATE IL N. CAS, IL NOME CHIMICO, IL NOME DEL PRODUTTORE, LA PRESENZA O MENO DELLA SCHEDA TECNICA, LA EVENTUALE CLASSE DI PERICOLOSITÀ DEI PREPARATI E/O DELLE SOSTANZE</li> <li>▪ LA RICHIEDENTE COMMITTE L'ERRORE MATERIALE DI INDICARE NELLA COLONNA "IMPIANTO / FASE DI UTILIZZO" LE MEDESIME INFORMAZIONI GIÀ CONTENUTE NELLA COLONNA "TIPOLOGIA".</li> <li>▪ NELLA RELAZIONE TECNICA PAG.10-11 VENGONO INDICATE DUE FASI AUSILIARI ALLA PRODUZIONE: MANUTENZIONE E LABORATORIO CON L'INDICAZIONE IN INGRESSO DI SOSTANZE PERICOLOSE. TALI SOSTANZE NON SONO ELENCAE NELLE SCHEDA "F".</li> <li>▪ Nella scheda "F" viene indicato un consumo annuo di semola pari a 7.870.000 kg, tale valore configge con la potenzialità dichiarata pari a 1.100.000 quintali/anno. Infatti, anche valutando l'umidità</li> </ul>

				<p>residua nella pasta prodotta, le quantità dichiarate risultano in grado di giustificare solo il 10% della potenzialità dichiarata. <b>L'AZIENDA DEVE CHIARIRE QUESTA DISCREPANZA.</b></p>
G	Scheda "Approvvigionamento idrico"	SI	Parzialmente ADEGUATA	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Nello stabilimento l'acqua viene approvvigionata da acquedotto (8.835 m<sup>3</sup>/a) ed emunta da tre pozzi (266.519 m<sup>3</sup>/a). A pag. 16 della Relazione Tecnica l'azienda dichiara di aver fatto richiesta (ai sensi dell'art.34 della legge n°36 del 05/01/94 e del D.Lgs. 275/93) di concessione all'emungimento da 3 pozzi esistenti. <b>CHIARIRE LO STATO AUTORIZZATIVO</b></li> <li>▪ Il consumo specifico non è indicato, esso può essere calcolato ed è pari a circa 2,5 m<sup>3</sup>/t (le BAT indicano:0.5-5 m<sup>3</sup>/t).</li> <li>▪ Tuttavia, i consumi idrici non sono distinti per singola fase di lavorazione (come peraltro previsto a pag. 22 della guida predisposta dalla Regione Campania) e quindi risulta difficile valutare se tale risorsa è usata in modo razionale. <b>SI CHIEDE DI DISTINGUERE I CONSUMI PER FASE DI LAVORAZIONE.</b></li> </ul>
H	Scheda "Scarichi idrici"	SI	Parzialmente ADEGUATA	<p>L'azienda dichiara 1 scarico in fognatura denominata "collettore Caserta".</p> <p>Le acque provenienti dal processo e le acque civili vengono collettate attraverso un'unica rete di raccolta (202.814 m<sup>3</sup>/a). Le acque meteoriche provenienti dai parcheggi e dalle aree esterne vengono raccolte (per un totale di 36.575 m<sup>2</sup>), insieme alle acque di raffreddamento in una seconda rete, delle acque bianche, che scorre attorno allo stabilimento. Le due reti, prima di confluire insieme, sono dotate di pozzetto di ispezione.</p> <p>Si allega una caratterizzazione delle acque di scarico, ma non si evince se tale caratterizzazione riguarda le acque di processo o quelle ottenute dopo la miscelazione con le acque bianche. <b>CHIARIRE QUESTO PUNTO.</b></p> <p>Viene dichiarata l'assenza di sostanze pericolose. Invero, però, per le sostanze elencate dalla stessa richiedente nell'allegato H, con relativo flusso di massa, la normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione negli scarichi idrici, espressi in termini di concentrazione. <b>SI CHIEDE DI CHIARIRE TALE DICHIARATA NON ASSOGGETTABILITA' A LIMITI DI EMISSIONE</b></p> <p>È indicata la presenza di 12 vasche biologiche (8 attualmente in esercizio, 4 in disuso), ma non si indica ne le dimensioni delle vasche ne il loro impiego nel processo.</p>



				<p>CHIARIRE QUESTI ASPETTI.</p> <p>PER LE ACQUE METEORICHE NON SI FA ALCUN CENNO NÉ AGLI EVENTUALI INQUINANTI PRESENTI (TRA LE SUPERFICI SCOPERTE ESISTONO SIA I PIAZZALI DI SOSTA AUTOVEICOLI E SIA PIAZZALI CARICO/SCARICO MATERIE PRIME E AUSILIARIE) E NÉ AGLI EVENTUALI SISTEMI DI TRATTAMENTO.</p> <p>PER QUANTO ATTIENE AL RECETTORE FINALE (FOGNATURA COLLETTORE CASERTA) NON É RIPORTATA ALCUNA INFORMAZIONE UTILE ALLA SUA CARATTERIZZAZIONE.</p>
I	Scheda "Rifiuti"	SI	ADEGUATA	<p>L'azienda produce 20 tipologie di rifiuti (alcuni pericolosi) di cui si riportano codici CER e quantità in t/a e le fasi di lavorazione di provenienza. Si indica, inoltre, lo stato fisico del rifiuto e la sua destinazione: recupero o smaltimento. L'azienda evidenzia, nel corso degli ultimi anni, un trend in crescita dei rifiuti conferiti per recupero/riutilizzo.</p>
L	Scheda "Emissioni in atmosfera"	NO	NON ADEGUATA	<p>L'azienda dichiara che le emissioni in atmosfera derivano dalle fasi di lavorazione: 1-stoccaggio materie prime e 2-impasto e trafilazione; per queste fasi le emissioni sono legate al <b>trasporto della semola</b>, che contengono polveri. Sono presenti le emissioni in atmosfera legate alle <b>centrali termiche</b>, che contengono ossidi di azoto, di carbonio e polveri. L'azienda dichiara inoltre che non esistono emissioni diffuse e fuggitive, ma non fornisce indicazioni sugli accorgimenti adottati per rendere tali emissioni nulle. CHIARIRE QUESTO ASPETTO.</p> <p>Nella scheda "L" si indicano 76 camini, per ognuno si riporta la posizione amministrativa, la fase di lavorazione di provenienza, il macchinario che genera l'emissione NON SONO INDICATE LA PORTATA MISURATA E IL FLUSSO DI MASSA LIMITE AUTORIZZATO.</p> <p>I camini indicati con le sigle: "E103-104" sono asserviti alla sala di ricarica batteria e alle pompe da vuoto. Si indicano emissioni di acido solforico e "nebbie oleose", al disotto dei limiti autorizzati. PER IL CAMINO E104 SI INDICA LA PRESENZA DI UN SISTEMA DI TRATTAMENTO INDICATO CON "A.U.", MA NON SI RIPORTA ALCUNA DESCRIZIONE PER TALE SISTEMA DI TRATTAMENTO.</p> <p>Nella scheda "L2" si specifica la sigla impiegata per denominare i filtri a tessuto.</p>

				<p>▪ PER TALI SISTEMI DI ABBATTIMENTO NON SI RIPORTANO ALCUNE INFORMAZIONI TECNICHE FONDAMENTALI, QUALI: NUMERO DI MANICHE, PORTATA TRATTATA, VELOCITÀ EFFETTIVA DI FILTRAZIONE, SISTEMA DI PULIZIA, TIPO DI TESSUTO, PRESENZA DI TRATTAMENTI SUPERFICIALI SULLE MANICHE E, PER GLI ELETTROFILTRI, CONCENTRAZIONE INIZIALE DI POLVERI, RESISTIVITÀ DELLE POLVERI, EVENTUALI FENOMENI DI RITRASCINAMENTO, SISTEMA DI PULIZIA, ECC.</p> <p><b>NON VIENE CALCOLATO UN FATTORE DI EMISSIONE PER OGNI INQUINANTE CONSIDERATO.</b></p> <p><b>NON SI RIPORTA NULLA SULLE EMISSIONI DI CO<sub>2</sub>.</b></p>
M	Scheda "Incidenti rilevanti"	SI	Adeguate	L'azienda non è soggetta agli obblighi del D.Lgs. 334/99 (come modificato dal D.Lgs. 238/05).
N	Scheda "Emissione di rumore"	SI	Adeguate	<p>Lo stabilimento Barilla di Marcellanise è situato in un'area definita dal Comune, a seguito di zonizzazione acustica, come "prevalentemente industriale (classe V)".</p> <p>Le emissioni sonore, legate alle principali sorgenti di rumore individuate, sono presentate nella Valutazione di Impatto Acustico (allegato Z), tale valutazione ha evidenziato il rispetto dei limiti imposti dalla zonizzazione acustica del territorio.</p>
O	Scheda "Energia"	SI	NON ADEGUATA	<p>Lo stabilimento utilizza come combustibile unicamente gas metano. Si dichiara un consumo annuo di metano pari a 3.418.539 Sm<sup>3</sup> (consumo 2006) con un consumo di energia termica pari a 1.435 MWh (nell'ipotesi di un potere calorifico del metano pari a 8.400 kcal/Nm<sup>3</sup> si ottiene un consumo di energia termica pari a circa 33.500 MWh). CHIARIRE QUESTA DISCREPANZA.</p> <p>L'energia elettrica è acquisita dall'esterno per un totale di 19.105 MWh (consumo 2006).</p> <p>LA SCHEDA "O2" NON RIPORTA I CONSUMI SPECIFICI, CHE POSSONO PERALTRO ESSERE CALCOLATI.</p> <p>I consumi dichiarati risultano palesemente in conflitto con quanto previsto dalle BAT di settore che prevedono un consumo specifico di energia termica pari a 140-220 kWh/t. Sulla base dei dati forniti il consumo specifico calcolato (partendo dall'energia</p>

				<p>termica complessiva: 1.435 MWh e la produzione dichiarata: 1.100.000 quintali) è pari a 13 kWh/t. <b>TALE VALORE, ESTREMAMENTE BASSO NON APPARE PLAUSIBILE E DEVE ESSERE GIUSTIFICATO.</b> Inoltre, le BAT di settore indicano che l'energia elettrica rappresenta circa il 50% del consumo totale di energia. Per l'azienda il consumo di energia elettrica rappresenta oltre il 90% del totale. <b>SI CHIEDE DI CHIARIRE QUESTA DISCREPANZA.</b></p> <p>INOLTRE, SI CHIEDE IN OSSEQUIO AI PRINCIPI GENERALI ENUNCIATI DALL'ART. 3 DEL D.LGS 59/2005 DI SUDDIVIDERE I CONSUMI ENERGETICI (TERMICI ED ELETTRICI) PER OGNI FASE DI LAVORAZIONE IN MODO DA INDIVIDUARE LE FASI CRITICHE DAL PUNTO DI VISTA DEI CONSUMI ED EVIDENZIARE L'USO RAZIONALE DELL'ENERGIA.</p>
<b>Cartografie e planimetrie allegate</b>				
P	Carta topografica 1:25.000	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La Planimetria è in scala 1:10.000.</li> </ul>
Q	Mappa catastale	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La Planimetria catastale è in scala 1:2000</li> </ul>
R	Stralcio di Piano Urbanistico Comunale (ex-PRGC)	SI	<b>NON Adeguata</b>	<b>SI ALLEGA UNA FOTOCOPIA ILLEGGIBILE, SENZA ALCUNA INDICAZIONE.</b>
S	Planimetria del Complesso in scala 1:250	SI	Adeguate	La planimetria è in scala 1:500.
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici	SI	ADEGUATA	<p>Si allegano 3 planimetrie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Approvvigionamento idrico;</li> <li>▪ Reti fognature acque bianche;</li> <li>▪ Reti fognature acque nere</li> </ul>
U	Relazione tecnica	SI	<b>NON Adeguata</b>	Vedi commento alla relazione tecnica.
V	Planimetria aree gestione rifiuti - posizione serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio materie prime	SI	<b>NON Adeguata</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Si riporta un grossolano disegno A4 non in scala.</li> <li>▪ Si indicano in modo sommario le 18 aree di deposito rifiuti. (nella scheda "T" sono indicate 20 tipologie di rifiuti). <b>TUTTI I DEPOSITI TEMPORANEI SONO INDICATI DELLE STESSE DIMENSIONI.</b></li> </ul>
W	Planimetria punti di emissione in atmosfera	SI	Parzialmente ADEGUATA	La planimetria è nella scala adeguata ed è completa nelle sue varie parti

				Si evidenzia che tale planimetria riferisce una data del 24.01.2006 e riporta una serie di punti di emissione come indicati: "emissioni da autorizzare", in nessuna parte della domanda presentata dall'azienda si evidenzia la richiesta di nuove autorizzazioni. CHIARIRE QUESTE DISCREPANZE.
Z	Planimetria della zonizzazione acustica	SI	Adeguate	Si allega la relazione di un tecnico competente sulle emissioni di rumore, con allegata planimetria della zonizzazione acustica, invero abbastanza poco leggibile.
<b>Altri documenti</b>				
<b><u>Documentazione integrativa</u></b>				
<b>Schede relative a specifiche attività di gestione ambientale</b>				
INT 1	Scheda "Spandimenti di effluenti zootecnici"		NO	
INT 2	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto terzi"		NO	
INT 3	Scheda "Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi"		NO	
INT 4	Scheda "Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi"		NO	
INT 5	Scheda "Incenerimento rifiuti"		NO	
INT 6	Scheda "Raccolta e stoccaggio oli usati"		NO	
INT 7	Scheda "Rigenerazione oli usati"		NO	
INT 8	Scheda " Combustione oli usati"		NO	
<b>Dichiarazioni</b>				
DI 1	Dichiarazione di comunicazione antimafia		NO	
DI 2	Dichiarazione del gestore dell'impianto IPPC		NO	
DI 3	Dichiarazione di soci e/o amministratori con mandato di rappresentanza		NO	
<b>Giudizio Complessivo Finale</b>				
Necessita Sopralluogo? (si/no)			NO	
Valutazione Integrata Ambientale (conf./non conf.)			NON CONFORME	

Giudizio Sintetico

**La Relazione Tecnica è sufficientemente ben organizzata pur se priva di alcune informazioni di rilievo, quali, ad es., alcuni dati impiantistici e gestionali dei sistemi di abbattimento (filtri a manica) ed i flussi di materia e di energia specifici delle varie fasi di lavorazione. Diverse precisazioni ed integrazioni devono essere fornite per potersi esprimere sulla piena compatibilità alle BAT di settore.**

**La Valutazione Integrata Ambientale è sviluppata in maniera schematica ma sufficientemente completa, indicando una sostanziale conformità alle BAT di settore.**

**La sintesi non tecnica è scritta in forma comprensibile al pubblico secondo le indicazioni fornite dalla guida predisposta dalla Regione Campania.**

**Il piano di monitoraggio deve essere presentato e reso più completo, sulla base delle indicazioni evidenziate.**

**Le note tecniche riportate in questa bozza di Rapporto Istruttorio andranno definite ulteriormente in sede di Conferenza dei Servizi in modo da rendere leggibili, integrate e complete le informazioni che devono essere contenute nella A.I.A.**

*Roberto Altavilla*