



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
144	21/07/2023	50	17	7

Oggetto:

Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata 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

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 : AA0761BD99498DB91B241F453E4276736DC7FC47

Allegato nr. 1 : ECDE9EDFF307035D3399E28389762357D025BEF2

Allegato nr. 2 : 5E15C44C0D29A137E8D92A2E93FD5510072E409F

Frontespizio Allegato : AC3B449E1B8A41D1789F5B4D6627503D87DC9C38



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

Dott. Barretta Antonello

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
144	21/07/2023	17	7

Oggetto:

Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata 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

	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 e successivi aggiornamenti, 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 con nota acquisita al protocollo regionale n. 491138 del 07/10/2022, e successiva integrazione acquisita a protocollo regionale n. 552386 del 09/11/2022, la Ditta BARILLA G. e R. Fratelli S.p.A., ha trasmesso l'istanza di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA.

CHE la Società ha trasmesso, pena l'irricevibilità della suddetta istanza, ai sensi del D.M. 58 del 06/03/2017, la dichiarazione asseverata del calcolo analitico delle spese istruttorie per un importo di € 12.875,00 e relativa distinta di pagamento;

CHE non essendoci modifiche sostanziali rispetto all'attività già oggetto di AIA, il progetto non è soggetto a VIA né a valutazione di assoggettabilità a VIA;

CHE con nota prot. reg. n. 569927 del 17/11/2022, la UOD Autorizzazioni e Rifiuti di Caserta ha comunicato l'avvio del procedimento AIA e l'avvenuta pubblicazione dell'avviso pubblico sul sito web della Regione Campania, ai sensi del Dlgs 152/2006, art. 29 quater, comma 3;

CHE al termine di trenta giorni, previsti per la consultazione del progetto presso l'UOD Autorizzazione e Rifiuti di Caserta, ai sensi del D.lgs.152/2006, non sono pervenute osservazioni;

CHE il Gestore dell'attività IPPC è il dott. Pasquale di Sarno.

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

PRESO ATTO:

CHE in seguito alla nota di convocazione prot. n. 627136 del 19/12/2022 si è tenuta la prima seduta della Conferenza di Servizi in data 26/01/2023

CHE nella prima seduta del 26/01/2023 si è proceduto alla lettura dei pareri trasmessi dagli Enti impossibilitati a partecipare alla suddetta seduta:

1. l'Arpac- dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 42634 del 26/01/2023, ha trasmesso il parere tecnico n. 04/BR/23, allegato al verbale per formarne parte integrante, nel quale viene segnalata la necessità di chiarimenti ed integrazioni

Il Presidente, a seguire, ha invitato gli Enti intervenuti ad esprimere 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. 41818 del 25/01/2023, allegato al verbale per formarne parte integrante, evidenzia la necessità di chiarimenti ed integrazioni al progetto presentato.

Il Rappresentante dell'ASL di Marcianise, dott. ssa Bellopede, si riserva il parere di competenza al ricevimento della documentazione integrativa richiesta in sede di CdS.

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 la società Barilla, con nota acquisita al prot. reg. n. 157950 del 23/03/2023, ha trasmesso la documentazione aggiornata, pertanto questa UOD ha provveduto a convocare la seduta odierna.

CHE a seguito della nota, acquisita al prot. reg. n. 216191 del 26/04/2023, con cui la ditta ha trasmesso della documentazione integrativa a rettifica e sostituzione della precedente, questa UOD ha proceduto al rinvio della seduta di CDS al giorno 10/05/2023

CHE nel corso della seduta del giorno 10/05/2023, si procede alla lettura dei pareri trasmessi dagli Enti impossibilitati a partecipare alla suddetta seduta, allegati al verbale per formarne parte integrante:

1. la Provincia di Caserta ha trasmesso la nota, acquisita al prot. reg. n. 213545 del 21/04/2023, in cui esprime parere favorevole;
2. l'Arpac- dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 216231 del 26/04/2023, ha trasmesso il parere tecnico n. 16/BR/23, successivamente integrato con il parere tecnico n. 17/BR/23, acquisito al prot. reg. n. 240990 del 10/05/2023, con i quali viene espresso parere favorevole con alcune prescrizioni.

A seguire i rappresentanti degli Enti presenti esprimono i pareri di competenza.

Il rappresentante dell'Università della Campania, prof. Musmarra, nell'illustrare il Rapporto Tecnico Istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 240850 del 10/05/2023, allegato al verbale per formarne parte integrante, esprime parere favorevole con alcune prescrizioni.

La ditta prende atto dei pareri resi in sede di CdS e ne condivide e accetta i contenuti, chiedendo 30 giorni dal ricevimento del presente verbale per la presentazione della documentazione aggiornata.

Il Presidente, visti gli esiti della seduta, chiude i lavori della Conferenza di servizi e prescrive alla Barilla Srl di procedere all'aggiornamento della documentazione come evidenziato sopra entro 30 giorni dal ricevimento del presente verbale.

CHE alla luce degli esiti della seduta, acquisita la valutazione istruttoria favorevole con prescrizioni da parte del Prof. Dino Musmarra dell'Università della Campania Luigi Vanvitelli, nonché il parere favorevole con prescrizioni di ARPAC e della Provincia di Caserta, acquisito altresì l'assenso ai sensi dell'art. 14ter comma 7 della L. 241/90 e s.m.i, degli Enti assenti che non hanno fatto pervenire alcuna nota in merito o che non hanno definitivamente espresso parere (ASL UOPC di Marcianise, Comune di Marcianise ed Ente idrico Campano), sono dichiarati chiusi i lavori della Conferenza dei Servizi con l'espressione del parere favorevole alla "Istanza di Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'attività Codice IPPC 6.4 b" ai sensi dell'art. 29-sexies del D. Lgs 152/06, presentata dalla società Barilla G e R Fratelli Spa ", nei termini sopra riportati, subordinando l'emissione del provvedimento finale all'acquisizione di n.1 copia cartacea e n. 2 copie su formato elettronico di tutta la documentazione aggiornata con le prescrizioni segnalate dall'ARPAC e dall'Università, da trasmettere, entro 30 giorni dal ricevimento del presente verbale, alla UOD ed in formato elettronico agli Enti partecipanti, 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 dell'Università della Campania.

RILEVATO:

CHE, con nota acquisita al prot. reg. n. 293035 del 08/06/2023, Barilla Spa ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta;

CHE questa UOD, con nota prot. reg. n. 304601 del 14/06/2023, ha richiesto la validazione della suddetta documentazione ad ARPAC – Dip. Prov. di Caserta.

CHE, con nota acquisita al prot. reg. n. 370935 del 21/07/2023, ARPAC ha trasmesso il parere tecnico n. 25/BR/23 in cui viene validata la documentazione

CHE alla luce di quanto sopra esposto sussistono le condizioni per autorizzare il riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi e per gli effetti del Dlgs 152/2006, titolo III bis e ss.mm.ii. alla BARILLA G. e R. Fratelli S.p.A, per l'impianto ubicato in Marcianise (CE) alla S.S. 87 Km. 20+500 - Attività di IPPC 6.4b: 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.

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:

- a) 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;
- b) 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.;
- c) 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;
- d) 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.;
- h) la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- i) la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- j) la D.G.R. n. 100 del 01/03/2022 con la quale vengono conferiti gli incarichi dirigenziali;
- k) il D.P.G.R. n. 38 del 24/03/2022 di conferimento dell'incarico dirigenziale per la Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali al dott. Antonello Barretta

Alla stregua del parere istruttorio a firma del prof. Dino Musmarra, incaricata del supporto tecnico-scientifico per conto dell’Università della Campania “Luigi Vanvitelli “, dell’istruttoria compiuta dal geom. Domenico Mangiacapre e delle risultanze e degli atti tutti richiamati nelle premesse, costituenti istruttoria a tutti gli effetti di legge, nonché della espressa dichiarazione con prot. n. 316867 del 21/06/2023 (alla quale è anche allegata la dichiarazione, resa da questi e dal sottoscritto del presente provvedimento dalle quali si prende atto di assenza di conflitto d’interessi, anche potenziale, per il procedimento in oggetto

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

DECRETA

di rilasciare alla ditta BARILLA G. e R. Fratelli S.p.A, per l'impianto ubicato in Marcianise (CE) alla S.S. 87 Km. 20+500, il riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio dell'attività di IPPC 6.4b: 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, del Dlgs 152/2006 allegato VIII parte II con le seguenti prescrizioni:

- 1) di dare atto che il presente provvedimento sostituisce ai sensi dell'art.29- quater comma 11, D.Lgs.152/2006 le autorizzazioni individuate nell'allegato IX del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- 2) di precisare che la presente autorizzazione viene rilasciata sulla base del progetto definitivo, comprensivo di tutte le integrazioni e prescrizioni richieste nell'iter procedimentale, presentato dalla Società Barilla Spa, pervenuto in data 07/10/2022 e acquisito al prot. reg. n. 491138, e successiva integrazione acquisita a protocollo regionale n. 552386 del 09/11/2022, nonché dell'ulteriore documentazione richiesta in Conferenza di Servizi e trasmessa in data 26/04/2023, prot. reg. n. 216191, ed in data 08/06/2023, prot. reg. n. 293035;
- 3) di vincolare la presente autorizzazione all'obbligo ed al rispetto di tutte le condizioni e prescrizioni, riportate negli allegati di seguito indicati, riferiti all'ultimo aggiornamento acquisito in data 08/06/2023 ed acquista al prot. reg. n. 293035;
 - a. Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo
 - b. Allegato 2: Scheda E bis Documento Descrittivo e Prescrittivo con applicazioni BAT;
- 4) di richiedere che il Gestore ai sensi dell'art.29 decies, comma 1 del D.Lgs. 152/06, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale, ne dia comunicazione alla Regione Campania UOD 07 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, al Dipartimento ARPAC di Caserta ed al Comune di Marcianise;
- 5) di stabilire che la durata della presente autorizzazione è fissata ai sensi dell'art. 29-octies comma 9, del Dlgs 152/2006;
- 6) di stabilire che il riesame con valenza di rinnovo, anche in termini tariffari verrà effettuato, altresì, ai sensi dell'art. 29 octies, comma 3 lettera a) del D.Lgs. 152/06, fermo restando l'applicazione, in caso di mancato rispetto delle prescrizioni autorizzatorie, dell'art. 29 decies comma 9, Dlgs. 152/06;
- 7) di stabilire che in fase di esercizio dovranno essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri;
- 8) di dare atto che il Gestore resta l'unico responsabile degli eventuali danni arrecati a terzi o all'ambiente in relazione all'esercizio dell'impianto;
- 9) di stabilire che la Società trasmetta alla Regione Campania, UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, al dipartimento ARPAC di Caserta ed al Comune di Marcianise (CE), le risultanze dei controlli previsti nel Piano di Monitoraggio con la periodicità nello stesso riportata;
- 10) di stabilire che il Gestore, se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il

rispetto di valori limite di emissione, ne dia comunicazione all'Autorità Competente entro le otto ore successive e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento o di arresto;

- 11) di stabilire che entro il primo bimestre di ogni anno la Società è tenuta a trasmettere alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta le risultanze del Piano di Monitoraggio, relativi all'anno solare precedente, su formato digitale, con allegata Dichiarazione sostitutiva di Atto Notorio ai sensi del DPR 445/2000, attestante la conformità della documentazione trasmessa in formato digitale con quella trasmessa su supporto cartaceo durante il precedente anno solare;
- 12) che la Società è obbligata al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, pena le sanzioni di cui all'art. 29 quattordicesimo, determinate secondo gli allegati IV e V del D.M. 58 del 06/03/2017, come segue:
 - entro sessanta giorni dalla comunicazione prevista dall'art.29-decimo, comma 1, D.Lgs. 152/06, trasmettendo la relativa quietanza per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;
 - entro il 30 gennaio di ciascun anno successivo per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all' UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta ed all'Arpac Dipartimento di Caserta;
- 13) di stabilire che l'ARPA Campania effettui i controlli con cadenza annuale, nelle more che venga definito il calendario delle visite ispettive regionali, ai sensi dell'art.29-decimo, comma 11 bis e 11 ter del Dlgs 46/2014. Le attività ispettive dovranno essere svolte con onere a carico del Gestore, secondo quanto previsto dall'art.29-decimo del D.lgs 152/2006, inviandone le risultanze alla Regione Campania, UOD Autorizzazioni ambientali e Rifiuti di Caserta, che provvederà a renderle disponibili al pubblico entro quattro mesi dalla ricezione del verbale della visita in loco;
- 14) ogni Organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazione in materia ambientale rilevante, ai fini dell'applicazione del D.lgs 152/2006 e s.m.i., è tenuto a comunicare tali informazioni, ivi compreso le notizie di reato, anche alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e rifiuti di Caserta;
- 15) di imporre al Gestore di custodire il presente provvedimento, anche in copia, presso lo Stabilimento e di consentirne la visione a quanti legittimati al controllo;
- 16) che, in caso di mancato rispetto delle condizioni richieste dal presente provvedimento e delle prescrizioni in esso elencate, la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, procederà all'applicazione di quanto riportato nell'art. 29-decimo, comma 9, D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., fermo restando le applicazioni delle sanzioni previste dall'art.29-quattordicesimo del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.;
- 17) la presente autorizzazione, non esonera la Società, dal conseguimento di ogni altro provvedimento autorizzativo, concessione, permesso a costruire, parere, nulla osta di competenza di altre Autorità, previsti dalla normativa vigente, per la realizzazione e l'esercizio dell'attività in questione e in particolare gli adempimenti ex DPR 151/2011 per l'attività antincendio;

- 18) di stabilire che la Barilla spa invii entro il 30 aprile di ogni anno, per la validazione, ai sensi dell'art. 4 del D.P.R. 11 luglio 2011 n. 157, i dati relativi all'anno precedente per consentire all'Italia di ottemperare agli obblighi dell'art. 9 paragrafo 2 del Regolamento Comunitario CE/166/2006, in materia di registro delle emissioni e dei trasferimenti di inquinanti (PRTR);
- 19) di vincolare l'A.I.A. al rispetto dei valori limite delle emissioni previsti dalla legge vigente per le sostanze inquinanti in aria, suolo e acqua, nonché ai valori limite in materia di inquinamento acustico;
- 20) di stabilire che la Società deve mantenere sempre in perfetta efficienza la rete di captazione delle acque meteoriche di lavaggio dei piazzali nonché l'impianto di trattamento di tali effluenti;
- 21) di dare atto che il Gestore dell'impianto resta responsabile della conformità di quanto dichiarato nella documentazione allegata al progetto così come proposto ed integrato;
- 22) di dare atto che, per quanto non esplicitamente espresso nel presente atto, il Gestore deve osservare quanto previsto dal Dlgs. n.152/2016 e dalle pertinenti BAT conclusioni di settore;
- 23) di dare atto che, qualora la Società intenda effettuare modifiche all'impianto già autorizzato, ovvero intervengono variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto medesimo si applicano le disposizioni di cui all'art.29 nonies del D. lgs.152/2006;
- 24) di precisare, altresì, che l'autorizzazione è sempre subordinata all'esito dell'informativa antimafia della Prefettura competente, per cui una eventuale informazione positiva comporterà la cessazione immediata dell'efficacia dei provvedimenti di autorizzazione;
- 25) di stabilire che copia del presente provvedimento e dei relativi allegati saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso la UOD 07 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta e pubblicate nel relativo sito web;
- 26) di notificare il presente provvedimento alla società BARILLA G. e R. Fratelli S.p.A;
- 27) di inviare il presente provvedimento al Sindaco del Comune di Marcianise (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Maricanise, all'ARPAC Dipartimento di Caserta, all'Ente Idrico Campano e alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;
- 28) di inoltrarlo per via telematica alla Segreteria di Giunta, nonché alla "Casa di Vetro" del sito istituzionale della Regione Campania, ai sensi dell'art. 5 della L.R. n. 23/2017;
- 29) di specificare espressamente, ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. n. 241/90 e s.m.i., che avverso il presente Decreto è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. competente entro 60 giorni dalla notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni.

Dott. Antonello Barretta



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

INDICE

1. PREMESSA	3
2. FINALITÀ DEL PIANO	4
3. PUNTI DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	5
1. Chi realizza il monitoraggio	5
2. Individuazione Componenti Ambientali interessate e Punti di Controllo	5
3. Scelta degli inquinanti/parametri da monitorare	5
4. Metodologie di monitoraggio	5
5. Espressione dei risultati del monitoraggio	5
6. Espressione dei risultati del monitoraggio	6
4. PROGETTAZIONE DEL PIANO	7
4.1. CONSUMI	7
4.1.1. Consumo materie prime	7
4.1.2. Consumo risorse idriche	7
4.1.3. Consumi energia	9
4.2. Emissioni in aria	9
4.3. Emissioni in acqua	24
4.4. Emissioni Sonore	25
4.5. Rifiuti	26

1. PREMESSA

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 l'impianto per la produzione di pasta di semola di grano duro del pastificio Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A, 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. FINALITÀ DEL PIANO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, ha la finalità principale di verificare la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA). Il Piano è redatto secondo quanto previsto dalle linee guida «sistemi di monitoraggio» emanate con il DM 31 gennaio 2005. In esso vengono specificati i metodi e la frequenza di misurazione degli inquinanti, dei fondamentali parametri dei processi di produzione e dei sistemi di abbattimento, nonché la relativa metodologia di valutazione.

3. PUNTI DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

I punti fondamentali considerati per la predisposizione del Piano, 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
- 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. Espressione dei risultati del monitoraggio

L'espressione dei risultati del monitoraggio è stabilita 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

4. PROGETTAZIONE DEL PIANO

Le componenti ambientali considerate per la progettazione del piano sono:

- A. consumi
- B. emissioni in aria
- C. Emissioni in acqua
- D. Emissioni sonore
- E. Rifiuti

4.1. CONSUMI

4.1.1. Consumo materie prime

Si riporta di seguito l'elenco delle materie prime utilizzate dall'impianto ed i rispettivi quantitativi.

Le quantità suddivise per tipologia di materia prima, 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.d.m.	Stato fisico	Quantità	Anno di riferimento
Semola	t	Solido polv	128802	2020
Vitamine	kg	Solido polv	500	2018
Semola	t	Solido polv	111940	2021
Vitamine	kg	Solido polv	850	2021

4.1.2. Consumo 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. Per il sito è necessario un fabbisogno idrico di circa 190.779 m³/anno. Il prelievo medio giornaliero è di circa 522 m³/giorno. Di seguito il dettaglio delle fonti di approvvigionamento utilizzate:

- ACQUEDOTTO utilizzato per la produzione del prodotto
- POZZO N°2 utilizzato a supporto dell'acquedotto
- POZZO N°3 utilizzato per riserva antincendio, irrigazione ed usi industriali
- POZZO N°4 in attesa di messa in esercizio
- POZZO N°5 in attesa di messa in esercizio

		2019	2020	2021	metodo rilievo del dato
Prelievo totale acqua	m ³ /anno	173.093	195.670	190.779	calcolo
<u>Prelievo acquedotto</u>	m ³ /anno	30.216	32.030	29.938	Misurato da contatore
<u>Prelievo pozzo</u>	m ³ /anno	142.877	163.640	160.841	Somma dei prelievi da pozzi
Pozzo 1	m ³ /anno	0	0	0	Misurato da contatore
Pozzo 2	m ³ /anno	40.563	47.419	54.354	Misurato da contatore
Pozzo 3	m ³ /anno	96.018	105.615	106.487	Misurato da contatore
Pozzo 4	m ³ /anno	894	7.267	0	Misurato da contatore
Pozzo 5	m ³ /anno	5.402	3.339	0	Misurato da contatore
prelievo giornaliero di acqua (su 365,25 giorni anno)	m ³ /giorno	474	536	522	calcolo
produzione di pasta-prodotto finito	tons/anno	100.877	115.725	101.881	Volumi annui
prelievo specifico (totale prelevato su pasta prodotta)	m ³ /tons	1,72	1,69	1,87	calcolo

Viene utilizzato come indicatore del consumo di risorse idriche l'indicatore " scarico di acque reflue specifiche definito come :

$$\text{scarico acque reflue specifiche} = \frac{\text{scarico delle acque reflue}}{\text{tasso di attività}}$$

Dove lo scarico delle acque reflue è il volume totale delle acque scaricate espresso in m³/anno; il tasso di attività è la quantità totale di prodotto finito in espresso in tonnellate/anno

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 fornetto	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

11	Potenziale Redox (Rx) [mV]	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003	No	Semestrale
----	----------------------------	-----------------------------------	----	------------

Per le acque emunte da pozzo, con cadenza semestrale, viene determinato, in aggiunta a quanto previsto nel paragrafo precedente, anche il potenziale Redox, che ci informa sul potenziale di ossidazione o di riduzione.

4.1.3. 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

Per la valutazione delle prestazioni ambientali, si fa riferimento al consumo specifico di energia definito come

$$\text{consumo specifico di energia} = \frac{\text{consumo di energia finale}}{\text{tasso di attività}}$$

Dove il consumo di energia finale è la quantità totale di energia consumata dalle lavorazioni specifiche espresso in KWh/anno e il tasso di attività è la quantità totale di prodotto finito in espresso in tonnellate/anno

4.2. 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. La frequenza di campionamento dei camini è annuale, come riportato nella seguente tabella

N° cammino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti						
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di		Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	funz.to	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	
													Concentr. [mg/Nm ³]
E01	DD 192 del 11/10/2021	Sili Triturazione ST1 - ST4	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.800	5.915	Polveri	8	0,05	24	2,15	0,013	
E02	DD 192 del 11/10/2021	Sili SR1-SR8-SL1-SL12 e movimentazione macinata -	Norma UNI 13284-1	Annuale	31.700	16.949	Polveri	8	0,22	24	5,96	0,101	
E03	DD 192 del 11/10/2021	Sili macinata SM1-SM4	Norma UNI 13284-1	Annuale	11.100		Polveri	8	0,09	24	6,17	0,017	
E04	DD 192 del 11/10/2021	Distributori semola SL1-5, SL6-7, SM1-4	Norma UNI 13284-1	Annuale	7.000	1.851	Polveri	8	0,05	24	1,89	0,004	
E05	DD 192 del 11/10/2021	Trasporto semola alle linee di produzione 1-4	Norma UNI 13284-1	Annuale	9.100	6.762	Polveri	8	0,06	24	6,2	0,042	

N° ca- mino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di pro- venienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi			
						autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E06	DD 192 del 11/10/2021	Trasporto semola alle linee 5-10 ca- rico macinata auto- cisterne	Norma UNI13284-1	Ann uale	18.500	10.955	Polveri	8	0,08	24	1,27	0,014
E07	DD 192 del 11/10/2021	Sili SR1-SR8, SL1- SL6 e movimenta- zione semole	Norma UNI13284-1	Ann uale	9.800	2.580	Polveri	8	0,06	24	1,94	0,005
E08	DD 192 del 11/10/2021	Depolverizzazione trasporto carico se- mole SL13-16	Norma UNI 13284-1	Ann uale	16.900	11.463	Polveri	8	0,07	24	1,73	0,02
E09	DD 192 del 11/10/2021	Depolverizzazione distributori SL8-12, SL13-16	Norma UNI13284-1	Ann uale	4.300	2.876	Polveri	8	0,02	24	1,38	0,004

N° cammino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi			
						autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm3]	Flusso di massa [kg/h]	Concentr. [mg/Nm3]	Flusso di massa [kg/h]
E14	DD 192 del 11/10/2021	Trabatto linea 5	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.600	738	Polveri	8	0,03	24	1,56	0,001
E15	DD 192 del 11/10/2021	Incarto linea 5	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.100	323	Polveri	8	0,01	24	0,38	0,0001
E16	DD 192 del 11/10/2021	Trituratori pasta linea 1-5	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.800	1.637	Polveri	8	0,004	24	0,13	0,0002
E17	DD 192 del 11/10/2021	Trasporto sfidri linea 3	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.400	4.174	Polveri	8	0,04	24	3,32	0,014
E18	DD 192 del 11/10/2021	Trabatto linea 3	Norma UNI 13284-1	Annuale	5.100	1.682	Polveri	8	0,01	24	2,61	0,004
E19	DD 192 del 11/10/2021	I Teless linea 3	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.200	2.831	Polveri	8	0,02	24	1,34	0,004
E20	DD 192 del 11/10/2021	II Teless liena 3	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.200	2.169	Polveri	8	0,02	24	0,63	0,002

N° cammino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi			
						autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E21	DD 192 del 11/10/2021	Trituratori sfrido confezionamento	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.700	854	Polveri	8	0,01	24	1,06	0,001
E22	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento anteriore sx linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.600	1.524	Polveri	8	0,01	24	1,63	0,002
E23	DD 192 del 11/10/2021	Trabatto linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	10.200	9.213	Polveri	8	0,06	24	3,92	0,034
E24	DD 192 del 11/10/2021	Preessiccatoio anteriore dx linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	9.800	2.702	Polveri	8	0,08	24	1,76	0,002
E25	DD 192 del 11/10/2021	Preessiccatoio posteriore sx linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.300	739	Polveri	8	0,01	24	0,83	0,001
E26	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento posteriore dx linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.500	1.252	Polveri	8	0,01	24	0,96	0,001
E27	DD 192 del 11/10/2021	Stabilizzatore linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.300	1.155	Polveri	8	0,01	24	0,83	0,001

N° cammino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Tipologia	Limiti		Inquinanti		
					autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Ore di funz.to	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E28	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio linea 4	Norma UNI 13284-1	Annuale	7.500	2.073	Polveri	8	0,01	24	1,36	0,003
E31	DD 192 del 11/10/2021	Scarto linea 5	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.800	355	Polveri	8	0,02	24	0,73	0,0004
E35	DD 192 del 11/10/2021	Scarto linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	14.000	5.255	Polveri	8	0,1	24	0,53	0,003
E36	DD 192 del 11/10/2021	Preincarto linea 6 (lato dx)	Norma UNI 13284-1	Annuale	6.600	3.282	Polveri	8	0,03	24	1,89	0,006
E37	DD 192 del 11/10/2021	I zona incarto linea 6 (lato sn)	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.100	1.182	Polveri	8	0,05	24	1,21	0,002
E38	DD 192 del 11/10/2021	II zona incarto linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.700	368	Polveri	8	0,01	24	0,37	0,0001
E39	DD 192 del 11/10/2021	III zona incarto linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.800	469	Polveri	8	0,01	24	1,06	0,0004

N° cammino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm³/h]		Tipologia	Limiti		Inquinanti		
					autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm3]	Flusso di massa [kg/h]	Ore di funz.to	Dati emissivi	
										Concentr. [mg/Nm3]	Flusso di massa [kg/h]	Concentr. [mg/Nm3]
E40	DD 192 del 11/10/2021	I zona essiccatoio linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.500	1.504	Polveri	8	0,03	24	1,14	0,001
E41	DD 192 del 11/10/2021	II zona essiccatoio linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	4.300	1.881	Polveri	8	0,01	24	0,89	0,001
E42	DD 192 del 11/10/2021	Appendice linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	700	417	Polveri	8	0,004	24	0,63	0,0002
E44	DD 192 del 11/10/2021	Uscita GPL linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.900	1.480	Polveri	8	0,01	24	0,58	0,001
E45	DD 192 del 11/10/2021	Trituratori ponte ed archetti linea 6	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.400	1.281	Polveri	8	0,025	24	1,27	0,002
E46	DD 192 del 11/10/2021	Trituratore sfриди linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.200	3.400	Polveri	8	0,03	24	0,64	0,003
E47	DD 192 del 11/10/2021	I zona incarto linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.600	280	Polveri	8	0,02	24	0,74	0,0002

N° cammino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Tipologia	Limiti		Inquinanti		
					autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Ore di funz.to	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E48	DD 192 del 11/10/2021	Il zona incarto linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.700	2.634	Polveri	8	0,01	24	1,22	0,001
E49	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	6.900	3.385	Polveri	8	0,04	24	1,41	0,005
E50	DD 192 del 11/10/2021	Appendice linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.000	827	Polveri	8	0,01	24	0,7	0,0006
E52	DD 192 del 11/10/2021	Trituratore ponte e archetti linea 7	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.300	1.420	Polveri	8	0,01	24	1,43	0,002
E53	DD 192 del 11/10/2021	Trasporto scarti linea 8	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.500	2.343	Polveri	8	0,02	24	0,78	0,002
E54	DD 192 del 11/10/2021	I zona incarto linea 8	Norma UNI 13284-1	Annuale	700	225	Polveri	8	0,003	24	0,76	0,0002
E55	DD 192 del 11/10/2021	Il zona incarto linea 8	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.200	794	Polveri	8	0,003	24	0,43	0,0004

N° cammino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Tipologia	Limiti		Inquinanti		
					autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Ore di funz.to	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E56	DD 192 del 11/10/2021	I zona essiccatore linea 8	Norma UNI 13284-1	Annuale	400	163	Polveri	8	0,002	24	0,72	0,0002
E57	DD 192 del 11/10/2021	II zona essiccatore linea 8	Norma UNI 13284-1	Annuale	400	305	Polveri	8	0,002	24	1,28	0,0004
E58	DD 192 del 11/10/2021	Trituratori ponte ed archetti linea 8	Norma UNI 13284-1	Annuale	2.900	2.289	Polveri	8	0,01	24	1,56	0,003
E59	DD 192 del 11/10/2021	Trabatto linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	7.500	4.788	Polveri	8	0,06	24	1,21	0,007
E60	DD 192 del 11/10/2021	Incarto anteriore sx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.200	574	Polveri	8	0,004	24	1,62	0,002
E61	DD 192 del 11/10/2021	Preessiccatore anteriore dx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	800	418	Polveri	8	0,004	24	1,29	0,0008
E62	DD 192 del 11/10/2021	Preessiccatore posteriore sx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	600	318	Polveri	8	0,004	24	1,46	0,0008

N° ca- mino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di pro- venienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi			
						autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E63	DD 192 del 11/10/2021	Incarto posteriore dx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	600	421	Polveri	8	0,004	24	0,86	0,0005
E64	DD 192 del 11/10/2021	Stabilizzatore ante- riore sx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.100	716	Polveri	8	0,01	24	1,08	0,0004
E65	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio poste- riore dx linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	700	502	Polveri	8	0,01	24	1,39	0,0008
E66	DD 192 del 11/10/2021	I zona raffreddatore linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	18.200	8.766	Polveri	8	0,1	24	1,25	0,014
E67	DD 192 del 11/10/2021	Trituratori linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.600	594	Polveri	8	0,004	24	0,53	0,0002
E68	DD 192 del 11/10/2021	Raffreddatore linea 9	Norma UNI 13284-1	Annuale	19.500	8.466	Polveri	8	0,15	24	0,89	0,016
E74	DD 192 del 11/10/2021	Trituratore ponte e archetti linea 10	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.400	1.022	Polveri	8	0,01	24	2,37	0,002

N° cammino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi			
						autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E75	DD 192 del 11/10/2021	Stenditrice L10 zona I	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.100	1.622	Polveri	8	0,025	24	1,68	0,002
E76	DD 192 del 11/10/2021	Stenditrice L10 zona II	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.100	1.162	Polveri	8	0,025	24	1,35	0,002
E77	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento Linea 10 zona I	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.500	2.416	Polveri	8	0,028	24	1,09	0,003
E78	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento Linea 10 zona II	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.500	2.206	Polveri	8	0,028	24	1,64	0,004
E79	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento Linea 10 zona III	Norma UNI 13284-1	Annuale	6.500	1.058	Polveri	8	0,052	24	1,44	0,002
E80	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento Linea 10 zona IV	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.600	1.029	Polveri	8	0,029	24	0,95	0,001
E81	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio Linea 10 zona I	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.600	1.175	Polveri	8	0,029	24	1,63	0,001

N° cammino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi			
						autorizzata	misurata		Concentr. [mg/Nm3]	Flusso di massa [kg/h]	Concentr. [mg/Nm3]	Flusso di massa [kg/h]
E82	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio Linea 10 zona II	Norma UNI 13284-1	Annuale	4.500	2.046	Polveri	8	0,036	24	1,49	0,003
E83	DD 192 del 11/10/2021	Recupero sfridi freschi linea 10	Norma UNI 13284-1	Annuale	3.600	1.108	Polveri	8	0,029	24	3,13	0,007
E84	DD 192 del 11/10/2021	Trabatto Linea 2	Norma UNI 13284-1	Annuale	8.500	4.137	Polveri	5	0,043	24	0,66	0,003
E85	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento Linea 2	Norma UNI 13284-1	Annuale	5.300	4.454	Polveri	5	0,027	24	0,39	0,002
E86	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio Linea 2	Norma UNI 13284-1	Annuale	1.500	1.290	Polveri	5	0,008	24	0,53	0,0007
E87	Da autorizzare	Estrazione aria sili pasta corta	Norma UNI 13284-1	Annuale	Da autorizzare 18.000	\	Polveri	8	0,14	24	Pt di emissione da realizzare	Pt di emissione da realizzare
FC01	DD 192 del 11/10/2021	Fumi caldaia HT	Norma UNI 10878:2000	Annuale	3.700	1.137	NOx	200	0,7	24	83	0,09

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Metodo di indagine	Frequenza	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi			
						Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		
FC02	DD 192 del 11/10/2021	Fumi caldaia HT	Norma UNI 10878:2000	Annuale	autorizzata 3.700	misurata 1.076	NOx	200	0,41	24	125	0,16
FC03	DD 192 del 11/10/2021	Fumi caldaia HT	Norma UNI 10878:2000	Annuale	3.700	791	NOx	200	0,41	24	111	0,12
FC04	DD 192 del 11/10/2021	Fumi caldaia HT	Norma UNI 10878:2000	Annuale	3.700	5.915	NOx	200	0,58	24	119	0,10

N° ca- mino	Reparto/fase/ blocco/li- nea di provenienza	Impianto di ab- battimento	Intervento manutentivo	Frequenza
E01	Sili triturata ST1 - ST4	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione preventiva	Mensile
E02	Sili SR1-SR8 -SL1-SL12 e movimentazione macinata	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione preventiva	Mensile
E03	Sili macinata SM1-SM4	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione preventiva	Mensile
E04	Distributori semola SL1-5, SL6-7, SM1-4	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione preventiva	Mensile
E05	Trasporto semola alle linee di produzione 1-4	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione preventiva	Mensile
E06	Trasporto semole alle linee 5-10 + carico macinata au- tocisterne	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione preventiva	Mensile
E07	Sili SR1-SR8, SL1-SL6 e mo- vimentazione semole	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione preventiva	Mensile
E08	Depolverizzazioni trasporto carico semole SL13-16	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione preventiva	Mensile
E09	Depolverizzazioni distribu- tori SL8-12, SL13-16	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione preventiva	Mensile
E16	Trituratori pasta linee 1 - 5	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione preventiva	Mensile
E17	Trasporto sfridi linea 3	Ciclone	Ispezione e pulizia	Mensile
E21	Trituratori sfrido confezio- namento	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione preventiva	Mensile
E31	Scarto linea 5	Ciclone	Ispezione e pulizia	Mensile
E35	Scarto linea 6	Ciclone	Ispezione e pulizia	Mensile
E45	Trituratore punte ed ar- chetti L6	Filtri a tessuto	Verifica, pulizia ed eventuale sostitu- zione 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 sostitu- zione 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 Manuale Unichim n. 158/1988
- Prelievo isocinetico polveri secondo la norma UNI 13284-1
- Prelievo isocinetico con strumentazione adatta a tronchetti di dimensioni pari a 2" ½ - 63 mm
- Determinazione degli ossidi di azoto secondo la norma UNI 14792
- Determinazione della composizione e dei parametri fisici secondo la norma UNI 16911

4.3. Emissioni in acqua

Gli scarichi idrici dello stabilimento, costituiti dall'impianto di lavaggio trafilato, l'impianto di osmosi inversa, lo scarico delle acque di torre evaporativa, i servizi igienici e le acque meteoriche di dilavamento piazzali 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 delle dei servizi igienici attraversa le vasche Imhof. 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 nel rispetto dei parametri fissati dalla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n.152/2006, 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 vengono monitorate secondo quanto riportato nella tabella seguente:

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.

4.4. Emissioni Sonore

Lo stabilimento Barilla G. e R. Fratelli SPA opera a ciclo continuo.

Il monitoraggio acustico è effettuato con cadenza triennale. Le coordinate georeferenziate dei punti di misura sono riportate nella seguente tabella:

Punto	Latitudine	Longitudine	Frequenza rilievi
P1	41° 1'27.61"N	14°19'27.16"E	Ogni 3 anni
P2	41° 1'27.61"N	14°19'23.45"E	Ogni 3 anni
P3	41° 1'24.94"N	14°19'21.41"E	Ogni 3 anni
P4	41° 1'20.36"N	14°19'21.40"E	Ogni 3 anni
P5	41° 1'14.69"N	14°19'23.39"E	Ogni 3 anni
P6	41° 1'14.05"N	14°19'24.38"E	Ogni 3 anni
P7	41° 1'13.97"N	14°19'28.13"E	Ogni 3 anni
P8	41° 1'17.03"N	14°19'28.39"E	Ogni 3 anni
P9	41° 1'22.91"N	14°19'28.65"E	Ogni 3 anni
P10	41° 1'26.51"N	14°19'28.66"E	Ogni 3 anni
R1 (Recettore sensibile)	41° 1'35.20"N	14°19'10.30"E	Ogni 3 anni

4.5. Rifiuti

La gestione rifiuti consiste nel monitoraggio dei seguenti aspetti:

- Qualità rifiuti prodotti: la frequenza di produzione del rifiuto dipende dalla variabilità del processo di formazione dello stesso. 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;
- Quantità dei rifiuti prodotti: Sono indicate la frequenza e modalità di rilevamento ed unità di misura, quest'ultima mirata ad individuare l'efficienza del processo produttivo e l'uso delle risorse
- Verifica 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;
- L'idoneità amministrativa degli impianti di smaltimento/recupero di destinazione dei rifiuti prodotti

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 produzione di rifiuti è sintetizzata nella seguente tabella:

-

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto									
Descrizione de rifiuto	Quantità		Impianti di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione1	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche	
	kg/anno	m ³ /anno							
Imballaggi di carta e cartone	233'100		F1, F2, F3, F4, F5, F6	15 01 01	Non pericoloso	2 solido	R13	/	
Imballaggi in plastica	105'540		F1, F2, F3, F4, F5, F6	15 01 02	Non pericoloso	2 solido	R13	/	
Imballaggi in legno	20'440		F1, F5, F6	15 01 03	Non pericoloso	2 solido	R 13	/	
Imballi in materiali misti	106'200		F1, F5, F6	15 01 06	Non pericoloso	2 solido	R 13	/	
Scarti alimentari non utilizzabili	53'020		F2, F3, F4	02 03 04	Non pericoloso	2 solido	R 13	/	
Ferro e acciaio	1'640		F6	17 04 05	Non pericolosi	2 solido	R 13	/	
Cavi elettrici	0		F6	17 04 11	Non pericolosi	2 solido	R 13	/	
Fanghi delle fosse settiche	32'640		F6	20 03 04	Non pericolosi	4 liquidi	D 9	HP1-HP2-HP8-HP14-HP3-HP6-HP9	
Toner	320		F4, F6	08 03 18	Non pericolosi	2 solido	R 13	/	
Straccie filtri	3'360		F6	15 02 02 *	Pericolosi	2 solido	R13	HP14-HP5	
Oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1'140		F6	13 02 08 *	Pericolosi	4 liquidi	R 13	HP14	
Imballaggi con residui di sost pericolose	740		F1, F6	15 01 10 *	Pericolosi	2 solido	R13	HP14	
Tubi fluorescenti	440		F6	20 01 21 *	pericolosi	2 solido	R13	HP5-HP6-HP14	

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto									
Descrizione de rifiuto	Quantità		Impianti di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione1	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche	
	kg/anno	m³/anno							
Componenti rimossi da appar. Fuori uso, diversi da 160215	0		F6	16 02 16	Non pericoloso	2-solido	R13	/	
Batterie	0		F6	16 06 01	Pericoloso	2-solido	R13	HP5-HP6 – HP8 – HP10- HP14	
Scarti di inchiostro diversi da 08.03.12 (nastri marcati)	200		F4	08 03 13	Non Pericoloso	2-Solido	R13	/	
Apparecchiature fuori uso	17'100		H'1, F2, F3, F4, F5, F6	16 02 14	Non Pericoloso	2-Solido	R13	/	
RSAU	0		H'1, F2, F3, F4, F5, F6		Non pericoloso	2-solido	D15		



SCHEMA E bis

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

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A
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	50 17 07 – UOD Autorizzazioni ambientali e rifiuti Caserta
Codice ISTAT attività	10.73
Codice attività IPPC	6.4b
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	11-10.73
Codificazione Industria Insalubre	\
Dati occupazionali	144 addetti
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	365

--	--

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito di Marcianise della ditta Barilla G. e R. Fratelli S.p.A

L'azienda Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A con sede legale in Via Mantova 166, Parma e sede operativa in SS 87 km 20+500 Marcianise (CE) è assoggettabile alla legislazione vigente relativa agli impianti IPPC (Autorizzazione Integrata Ambientale AIA) con riferimento all'attività IPPC 6.4b - *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 (valore medio su base trimestrale).*

L'azienda ha ottenuto l'autorizzazione AIA con D.D. n. 160 del 09/07/2012, modificata con D.D n.44 del 10/04/2017 -AIA (prot. Regione Campania n.2017.0269072 del 11/04/2017) e con D.D n.188 del 06/09/2018- AIA (prot. Regione Campania n.2018.0603595 del 26/09/2018 e con D.D n.208 del 17/09/2020 -AIA (prot. Reg. Campania n.2020.0430129 del 18/09/2020) e con D.D.192 del 11/10/2021

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento è stato inizialmente costruito nel 1970 in un'area a 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.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	6.4-b	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 (valore medio su base trimestrale)	129'600 t/anno di pasta secca 370 t/giorno

Tabella1-Attività IPPC

La superficie dell'area occupata è di 84.940 m²; l'area scoperta pavimentata è di 33.575 m².

L'area coperta è di 30.300 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 già esistente 3.800 m² a cui si aggiungerà il nuovo magazzino prodotto finito di 3000 m²; l'area non pavimentata è di circa 21.000 m²

Oggi le linee del reparto produzione sono n. 9 in funzione, mentre le linee del reparto confezionamento sono n. 13.

Si produce circa 1.300.000 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.

Le attività produttive sono svolte in.

- in capannoni pavimentati e impermeabilizzati aventi altezza di circa 10 m;

- all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata, per lo scarico merci.

Il dettaglio della superficie attuale del complesso è riportato nella tabella seguente

Superficie del Complesso [m ²]	Coperta	27.300
	Scoperta pavimentata	36.575
	Area a verde	21.063
	Totale	84.940

L'area coperta come riportato nel D.D. 192 del 2021 è così suddivisa 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 1.700 m² e magazzino prodotto finito 3.800 m² ; l'area non pavimentata è di circa 21.000 m². E' prevista la realizzazione di un nuovo magazzino prodotti finiti di circa 3000 m² che andrà ad occupare una parte del piazzale e quindi riducendo l'area scoperta pavimentata ed aumentando l'area coperta dello stabilimento. Il nuovo assetto delle superfici è indicato come di seguito

Superfici future

I dettagli in merito alle modifiche derivanti dalla realizzazione del magazzino prodotti finiti sono riportati nella Relazione Tecnica -Ampliamento Magazzino Prodotti. Al termine della realizzazione del magazzino l'area coperta sarà quindi di 28.895 m² circa. Di seguito è riportata una tabella con il dettaglio delle superfici future dello stabilimento in seguito alla realizzazione del Magazzino prodotti finiti 2023.

L'area coperta sarà quindi di 30.300 m² circa, così suddivisa: impianti generali 7.800 m² circa , torre sili 1.200 m² circa, reparti produttivi 12.700 m² , magazzino imballi 1.700 m² e magazzino prodotto finito già esistente 3.800 m² a cui si aggiungerà il nuovo magazzino prodotto finito di 3000 m²; l'area non pavimentata è di circa 21.000 m², l'area scoperta pavimentata si riduce a 33.3575 m².

Superficie del Complesso [m ²]	Coperta	30.300
	Scoperta pavimentata	33.575
	Area a verde	21.063
	Totale	84.940

Tabella 2- Superfici coperte e scoperte dello stabilimento-future

L'organizzazione dello stabilimento della Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A, del sito di Marcianise adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

--	--

Sistemi di gestione volontari	ISO 14001 (ambiente)	ISO 45001 (salute e sicurezza)	ISO 50001 (energia)
Numero certificazione/ registrazione	13043-2013-AHSO- ITA-ACCREDIA	130286-2013-AE-ITA- ACCREDIA	263562-2018-AE-ITA- ACCREDIA
Data emissione	01 febbraio 2013	25 gennaio 2013	20 febbraio 2017
Scadenza	22 Aprile 2023	14 Aprile 2023	20 Febbraio 2023

Tabella 3–Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Marcianise(CE) alla Via SS 87 km 20+500 Marcianise (CE). L’area è destinata dal PRG del Comune di Caserta 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)”; essa rientra come insediamento nella normativa ASI e apparati distributivi SIAD, e **non** si configura la presenza di recettori sensibili di cui ospedali, case di cura e simili nelle immediate vicinanze dello stabilimento. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali, come la SS 87.

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	Sostit. da AIA
Aria	D.D. 192 del 11/10/2021	09/04/2023	Regione Campania	D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.		SI
CPI	CPI del 21/06/2014 Prat. Nr 18931	12/06/2024	Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Caserta	DPR. 151 del 1 agosto 2011		NO
Approvvigionamento acqua da pozzi	Prot. N. 0099039 del 05/10/2010	/	Provincia di Caserta-Settore ambiente, ecologia, Ufficio acque pubbliche	R.D. 11/12/1933 n. 1775; ;D.Lgs. 12/07/1993 n.275 e s.m.i.; D.Lgs. 2/02/2001, n. 31; art. 98, c.1, D.Lgs 152/06; Regione Campania 12/2012;Decreto 14 giugno 2017		NO

Tabella 4- Stato autorizzativo dello stabilimento di Marcianise (CE)- Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A

--	--

B.1.4 Cronoprogramma interventi previsti

Viene di seguito inserito un cronoprogramma delle modifiche che la Barilla G. e R. Fratelli S.p.A intende implementare. Trattasi, ovviamente, di tempistiche indicative, soprattutto per quanto attiene gli investimenti maggiormente impegnativi economicamente

- **Realizzazione nuovo Magazzino prodotti finiti**
Per dettagli inerenti la tipologia costruttiva, fondazione, rifiuti prodotti e aree di deposito in fase di cantiere, si fa riferimento alla Relazione tecnica Ampliamento Magazzino Prodotti Finiti
- **Eliminazione pompe del vuoto**
E' prevista l'eliminazione delle pompe del vuoto ad anello liquido che sono raffreddate ad olio. Conseguentemente saranno rimossi i filtri a secco attualmente presenti. Nell'ottimo della scelta di utilizzare le migliori tecniche disponibili saranno installate delle pompe raffreddate ad aria, la cui installazione è prevista per Agosto 2023.

Modifica proposta	Tempistica di realizzazione/installazione/messa in esercizio
Realizzazione nuovo Magazzino prodotti finiti	31/12/2023
Eliminazione oli pompe del vuoto	30/08/2023
Implementazione camera E87	31/12/2023

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A consiste nella produzione pasta di semola di grano duro. Le materie prime utilizzate dallo stabilimento sono acqua e semola; la semola varia a seconda del tipo di prodotto

Sono presenti n° 9 linee nel reparto di produzione n°14 linee nel reparto di confezionamento.

Si producono circa 1.300.000 quintali di pasta secca all'anno, confezionata e commercializzata con marchi Barilla e Voiello, sia per il mercato italiano che per quello estero.

Le 9 linee per la produzione di pasta si differenziano in funzione del tipo di pasta:

- pasta corta (penne, rigatoni, ecc.), Voiello e Barilla
- pasta sfoglia (farfalle, orecchiette, ecc.), Voiello e Barilla
- pasta lunga Voiello e Barilla (spaghetti, trenette, ecc.)

B.2.2 Materie prime ed ausiliarie

Materie prime ed ausiliarie							
Descrizione prodotto			Quantità utilizzata		Stato fisico	Applicazione	
N°	Descrizione	Tipologia				Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo
1	Semole	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/>	111940	t	Solido polv.	<input checked="" type="checkbox"/> Sili <input type="checkbox"/>	F1; F2
2	Vitamine	<input checked="" type="checkbox"/> mp	850	kg	Solido polv.	<input checked="" type="checkbox"/> Serbatoi	F1; F2
3	Astucci in cartoncino	<input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/>	137.885.340	pz	Solido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F1; F2
4	Imballaggi in carta	<input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/>	16.930.059	pz	Solido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F1; F2
5	Multistrato plastico accoppiato	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	486.054	kg	Solido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F1; F2
6	Estensibile	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	47.282	kg	Solido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F4
7	Kluber Summit HySyn FG 100	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	100	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
8	Kluberfood 4 NH1-46	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	100	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
9	Kluberfood NH1 94-402	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	100	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
10	Kluberol NH1 4-220	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	100	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
11	Kluberoli NH1 4-320	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	1160	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
12	Kluberoli 4 UH-150 N	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	200	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
13	KluberSYNTH UH 6-320	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	200	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
14	NALCO 2584	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	125	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
15	NALCO 2510	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	133	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
16	NALCO 3D TRASAR 3DT230	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	245	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
17	NALCO 1806	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	100	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
18	Nalco 73500	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	600	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
19	PermaTreat PC-510T	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	100	kg	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
20	TRASAR TRAC 104	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	200	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
21	Preslia 32	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	832	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
22	Finaturol	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	1872	Litri	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili <input type="checkbox"/>	F6
23	Acido Solforico 50%	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/>	2008	kg	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Serbatoi <input type="checkbox"/>	F3

Materie prime ed ausiliarie								
Descrizione prodotto			Quantità utilizzata		Stato fisico	Applicazione		
N°	Descrizione	Tipologia				Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	
24	Ipoclorito	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	500	kg	Liquido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F1:F2	
25	JAX BDF Cling- Lube	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	100	Litri	Gas sotto pressione	<input checked="" type="checkbox"/> Bombolette Spary	F6	
26	Nastrini marcatori data 3810	<input checked="" type="checkbox"/> Ma	3000	pz	Solido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F4	
27	Colla Henkel Supra 60	<input checked="" type="checkbox"/> ma	56.000	kg	Solido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F1; F2	
28	Colla HB Advantra 9256	<input checked="" type="checkbox"/> ma	900	kg	Solido	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	F1; F2	

Tabella 5- Materie prime ed ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 190.779 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 522 m³/giorno

Si tratta di acqua proveniente rispettivamente da:

- ACQUEDOTTO utilizzato per la produzione del prodotto
- POZZO N°2 utilizzato a supporto dell'acquedotto
- POZZO N°3 utilizzato per riserva antincendio, irrigazione ed usi industriali
- POZZO N°4 in attesa di messa in esercizio
- POZZO N°5 in attesa di messa in esercizio

Consumi energetici

Le tipologie di energia utilizzate 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.

Nella tabella seguente è riportata la suddivisione dei consumi delle energie nell'anno, espressi in kWh e quelli specifici (rapportati alle t di prodotto finito nell'anno) espressi in kWh/t per singola utenza

		Suddivisione consumi energia elettrica 2021	
Fase attività	Descrizione	Energia elettrica consumata [kWh]	Consumo elettrico specifico[kWh/t]
F6	Compressori	1.395.851	13,701
F6	Centrali frigo	2.507.039	24,608
F1	Sili Semole	3.774.082	37,044
F6-F3	Pompe del vuoto	765.539	7,514
F6	UTA	791.178	7,766
F4-F5	Confezione	1.476.513	14,493
F1-F2-F3-F4-F5	Linee di produzione	10.541.345	103,467
F2	Lavatrafile	126.825	1,245
F6	Antincendio	14.235	0,140
F6-F3	Centrale termica	284.093	2,788
F6	Illuminazione	515.530	5,060

Ditta richiedente Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A	Sito di Marcianise (CE)
--	--------------------------------

F6	Pozzi	83.562	0,820
F6	Servizi	333.646	3,275
F6	Officine	16.907	0,166
F6	UPS	100.819	0,990
Totale		22.727.164	223,076

Tabella 6– Consumi di energia elettrica

Descrizione	Suddivisione consumi Energia termica 2021	
	Energia termica globale consumata [kWh]	Energia termica specifica [kWh/t]
Acqua surriscaldada da terzi	38.697.600	379,8
Acqua calda da terzi	2.224.470	21,8
Acqua refrigerata da terzi	3.348.400	32,9
Totale	44.270.470	434,53

Tabella 7–Consumi di energia termica

	Suddivisione consumi Gas 2021	
	Gas consumato [Sm3/h]	Gas consumato specifico [Sm3/h/t]
Utilizzo interno	5.630	0,055
Cessione a terzi	8.340.809	81,86
Ingresso generale gas (tot)	8.488.461	83,32

Tabella 8–Consumi di gas

Rifiuti

I rifiuti prodotti dallo stabilimento derivano dai processi aziendali (sia produttivi, che di manutenzione) e sono conferiti come rifiuti speciali a ditte autorizzate. Si distinguono in:

- **Rifiuti derivanti dal processo produttivo**

Dalla fase F1-stoccaggio materie prime e miscelazione non derivano rifiuti speciali;

Dalle fasi F2 ed F3 derivano scarti di lavorazione che sono destinati ad uso zootecnico come sottoprodotti per alimentazione animale. Questi sono costituiti dagli scarti di impasto crudo e dagli scarti di pasta.

Nelle fasi F4 ed F5 sono prodotti rifiuti di imballaggi di plastica e cartone derivanti dalle fasi di setacciamento e confezionamento (F4) e di stoccaggio del prodotto finito (F5).

- **Rifiuti derivanti dalle attività di manutenzione**

Le attività di manutenzione (F6) possono produrre rifiuti di vario genere costituiti prevalentemente da oli esausti, apparecchiature fuori uso, cavi elettrici, materiali isolanti, ferro ed acciaio, ecc..

- **Rifiuti derivanti dagli uffici**

Sono prodotti inoltre rifiuti assimilabili agli urbani in tutti gli uffici amministrativi, nonché quelli utilizzati dal personale che presidia le operazioni, costituiti essenzialmente da carta e cartone e plastica. I toner e le cartucce delle stampanti sono gestiti come rifiuti speciali.

Ad ogni rifiuto speciale prodotto è associato un codice EER così come indicato dall'allegato D Parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i. attraverso una specifica attività di caratterizzazione, laddove necessario supportata da analisi di laboratorio.

Tutti i rifiuti entro 10 giorni dalla produzione vengono registrati sull'apposito registro di carico e scarico; all'effettuazione dello scarico viene compilato il formulario di identificazione del rifiuto di cui sono archiviate la prima e la quarta copia, quest'ultima di ritorno dello smaltimento.

Tutti i rifiuti vengono stoccati in apposite aree esterne allo stabilimento identificate tramite cartellonistica e provviste degli idonei sistemi di contenimento e di protezione contro il dilavamento da precipitazioni meteoriche, quando necessario.

CER	Descrizione del rifiuto	Quantità	Impianti / di provenienza	Stato fisico	Destinazione
		kg/anno			
15 01 01	Imballaggi di carta e cartone	233100	F1, F2, F3, F4, F5, F6	2 solido	R 13
15 01 02	Imballaggi in plastica	105540	F1, F2, F3, F4, F5, F6	2 solido	R 13
15 01 03	Imballaggi in legno	20440	F1, F5, F6	2 solido	R 13
15 01 06	Imballi in materiali misti	106200	F1, F5, F6	2 solido	R 13
02 03 04	Scarti alimentari non utilizzabili	53020	F2, F3, F4	2 solido	R 13
17 04 05	Ferro e acciaio	1640	F6	2 solido	R 13
17 04 11	Cavi elettrici	0	F6	2 solido	R 13
20 03 04	Fanghi delle fosse settiche	32640	F6	4 liquidi	D 9
08 03 18	Toner	320	F4, F6	2 solido	R 13
15 02 02 *	Stracci e filtri	3360	F6	2 solido	R13
13 02 08 *	Oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1140	F6	4 liquidi	R 13
15 01 10 *	Imballaggi con residui di sost pericolose	740	F1, F6	2 solido	R13
20 01 21 *	Tubi fluorescenti	440	F6	2 solido	R13
16 02 16	Componenti rimossi da appar. Fuori uso, diversi da 160215	0	F6	2-solido	R13
16 06 01	Batterie	0	F6	2-solido	R13
08 03 13	Scarti di inchiostro diversi da 08.03.12 (nastri marcatori)	200	F4	2-Solido	R13
16 02 14	Apparecchiature fuori uso	17100	F1, F2, F3, F4, F5, F6	2-Solido	R13
15 01 01	RSAU	0	F1, F2, F3, F4, F5, F6	2-solido	D15

Tabella 9- Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

Il processo produttivo della pasta si articola in più **fasi produttive**:

1. Fase 1 - Stoccaggio materie prime e miscelazione (F1);
2. Fase 2 – Impasto, gramolatura e trafilazione (F2);
3. Fase 3 - Essiccazione e raffreddamento (F3);
4. Fase 4 – Setacciamento e Confezionamento (F4);
5. Fase 5 – Stoccaggio prodotto finito (F5)
6. Fase 6 – Servizi di Stabilimento

L'intero ciclo produttivo è stato scomposto nelle singole fasi di processo e rappresentato con un diagramma di flusso, riportato di seguito, costruito seguendo il criterio della sequenza logica impiantistica e temporale delle diverse attività.

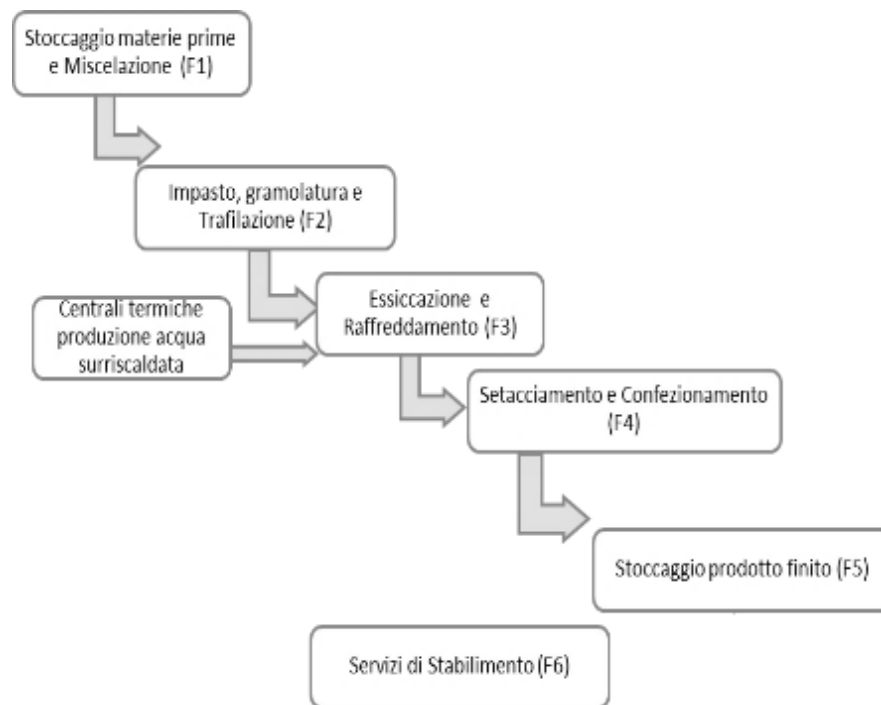


Figura 1- Schema a blocchi del processo produttivo

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A sono localizzate in 76 punti di emissioni convogliate e sono divise in:

- **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;
- emissioni legate ai processi di impasto e trafilazione, che **non contengono sostanze inquinanti** ma residui di polvere;
- emissioni legate ai processi di essiccamento e raffreddamento del prodotto, che **non contengono sostanze inquinanti, ma residui di polveri**;
- emissioni legate ai processi di raffreddamento del prodotto essiccato, che **non contengono sostanze inquinanti**;
- emissioni dovute all'estrazione del vuoto all'impasto, che producono **nebbie oleose**, espulse all'esterno attraverso abbattitori a secco;
- emissioni in atmosfera legate alle centrali termiche, che contengono **ossidi di azoto, ossidi di carbonio e polveri**.

Inoltre, vi sono gli aeratori di ambiente di lavoro, con emissioni **non significative**, come di seguito elencati: AA01, AA02, AA03, AA04, AA05, AA06, AA07, AA08, AA09, AA10, AA11, AA12, AA13, AA14, AA15, AA16, AA17, AA21, AA22, AA23, AA27, AA41, AA42, AA46, AA47, AA48, AA49, AA50, AA51, AA52, AA53, AA54, AA55, AA56, AA57, AA58, AA59, AA60, AA61, AA62, AA63, AA64, AA65, AA66, AA67, AA68, AA69, AA70, AA71, EXT. HOOD 01, EXT. HOOD 02, EXT. HOOD 03, EXT. HOOD 04, EXT. HOOD 05, EXT. HOOD 06, EXT. HOOD 07, EXT. HOOD 08, EXT. HOOD 09, EXT. HOOD 10, EXT. HOOD 11, EXT.01, EXT.02, EXT.03, EXT.04, EXT.05, EXT.06, EXT.07, EXT.08, EXT.09, EXT.10, EXT.11, EXT.12, EXT.13, EXT.14, EXT.15. L'ubicazione degli aeratori è riportata nella Planimetria punti di emissione in atmosfera (Allegato W-alla Scheda L-istanza di Riesame, a cui si rimanda.

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 10.

Ditta richiedente Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A	Sito di Marcianise (CE)
--	--------------------------------

Emissioni autorizzate												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologi a	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi	
								Concentr [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E01	DD 192 del 11/10/2021	Sili Trituratura ST1 - ST4	Stoccaggio MP:F1	F.T.	8.800	5.915	Polveri	8	0,05	24	2,15	0,013
E02	DD 192 del 11/10/2021	Sili SR1-SR8- SL1-SL12 e movimentazione macinata	Stoccaggio MP:F1	F.T.	31.700	16.949	Polveri	8	0,22	24	5,96	0,101
E03	DD 192 del 11/10/2021	Sili macinata SM1-SM4	Stoccaggio MP:F1	F.T.	11.100	2.781	Polveri	8	0,09	24	6,17	0,017
E04	DD 192 del 11/10/2021	Distributori semola SL1-5, SL6-7, SM1-4	Stoccaggio MP:F1	F.T.	7.000	1.851	Polveri	8	0,05	24	1,89	0,004
E05	DD 192 del 11/10/2021	Trasporto semola alle linee di produzione 1-4	Stoccaggio MP:F1	F.T.	9.100	6.762	Polveri	8	0,06	24	6,2	0,042
E06	DD 192 del 11/10/2021	Trasporto semola alle linee 5-10 carico macinata autocisterne	Stoccaggio MP:F1	F.T.	18.500	10.955	Polveri	8	0,08	24	1,27	0,014

Ditta richiedente Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A	Sito di Marcianise (CE)
--	--------------------------------

E07	DD 192 del 11/10/2021	Sili SR1-SR8, SL1-SL6 e movimentazione semole	Stoccaggio MP:F1	F.T.	9.800	2.580	Polveri	8	0,06	24	1,94	0,005
E08	DD 192 del 11/10/2021	Depolverizzazione e trasporto carico semole SL13-16	Stoccaggio MP:F1	F.T.	16.900	11.463	Polveri	8	0,07	24	1,73	0,02
E09	DD 192 del 11/10/2021	Depolverizzazione e distributori SL8-12, SL13-16	Stoccaggio MP:F1	F.T.	4.300	2.876	Polveri	8	0,02	24	1,38	0,004
E10	DD 192 del 11/10/2021	Prevista rimozione Pompa da vuoto Agosto 2023	Impasto e trafilaz.:F2	\	1.500	120	Non sono previsti inquinanti	8	0,01	24	<0.01	0.00
E11	DD 192 del 11/10/2021	Prevista rimozione Pompa da vuoto Agosto 2023	Impasto e trafilaz.:F2	\	1.500	112	Non sono previsti inquinanti	8	0,01	24	<0.01	0.00
E14	DD 192 del 11/10/2021	Trabatto linea 5	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.600	738	Polveri	8	0,03	24	1,56	0,001
E15	DD 192 del 11/10/2021	Incarto linea 5	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.100	323	Polveri	8	0,01	24	0,38	0,0001
E16	DD 192 del 11/10/2021	Trituratori pasta linea 1 -5	Stoccaggio MP:F1	F.T.	2.800	1.637	Polveri	8	0,004	24	0,13	0,0002
E17	DD 192 del 11/10/2021	Trasporto sfridi linea 3	Impasto e trafilaz.:F2	C	8.400	4.174	Polveri	8	0,04	24	3,32	0,014
E18	DD 192 del 11/10/2021	Trabatto linea 3	Essiccazione e raffredd: F3	/	5.100	1.682	Polveri	8	0,01	24	2,61	0,004
E19	DD 192 del 11/10/2021	I Teless linea 3	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.200	2.831	Polveri	8	0,02	24	1,34	0,004
E20	DD 192 del 11/10/2021	II Teless liena 3	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.200	2.169	Polveri	8	0,02	24	0,63	0,002

Ditta richiedente Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A	Sito di Marcianise (CE)
--	--------------------------------

E21	DD 192 del 11/10/2021	Trituratori sfrido confezionamento	Stoccaggio MP:F1	F.T.	2.700	854	Polveri	8	0,01	24	1,06	0,001
-----	--------------------------	---------------------------------------	------------------	------	-------	-----	---------	---	------	----	------	-------

Ditta richiedente Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A	Sito di Marcianise (CE)
--	--------------------------------

E22	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento anteriore sx linea 4	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.600	1.524	Polveri	8	0,01	24	1,63	0,002
E23	DD 192 del 11/10/2021	Trabatto linea 4	Essiccazione e raffredd: F3	/	10.200	9.213	Polveri	8	0,06	24	3,92	0,034
E24	DD 192 del 11/10/2021	Preessiccatoio anteriore dx linea 4	Essiccazione e raffredd: F3	/	9.800	2.702	Polveri	8	0,08	24	1,76	0,002
E25	DD 192 del 11/10/2021	Preessiccatoio posteriore sx linea 4	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.300	739	Polveri	8	0,01	24	0,83	0,001
E26	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento posteriore dx linea 4	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.500	1.252	Polveri	8	0,01	24	0,96	0,001
E27	DD 192 del 11/10/2021	Stabilizzatore linea 4	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.300	1.155	Polveri	8	0,01	24	0,83	0,001
E28	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio linea 4	Essiccazione e raffredd: F3	/	7.500	2.073	Polveri	8	0,01	24	1,36	0,003
E31	DD 192 del 11/10/2021	Scarto linea 5	Impasto e trafilaz.:F2	C	2.800	355	Polveri	8	0,02	24	0,73	0,0004
E35	DD 192 del 11/10/2021	Scarto linea 6	Impasto e trafilaz.:F2	C	14.000	5.255	Polveri	8	0,1	24	0,53	0,003
E36	DD 192 del 11/10/2021	Preincarto linea 6 (lato dx)	Essiccazione e raffredd: F3	/	6.600	3.282	Polveri	8	0,03	24	1,89	0,006
E37	DD 192 del 11/10/2021	I zona incarto linea 6 (lato sn)	Essiccazione e raffredd: F3	/	8.100	1.182	Polveri	8	0,05	24	1,21	0,002
E38	DD 192 del 11/10/2021	II zona incarto linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.700	368	Polveri	8	0,01	24	0,37	0,0001
E39	DD 192 del 11/10/2021	III zona incarto linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.800	469	Polveri	8	0,01	24	1,06	0,0004

Ditta richiedente Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A	Sito di Marcianise (CE)
--	--------------------------------

E40	DD 192 del 11/10/2021	I zona essiccatoio linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	8.500	1.504	Polveri	8	0,03	24	1,14	0,001
E41	DD 192 del 11/10/2021	II zona essiccatoio linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	4.300	1.881	Polveri	8	0,01	24	0,89	0,001
E42	DD 192 del 11/10/2021	Appendice linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	700	417	Polveri	8	0,004	24	0,63	0,0002
E44	DD 192 del 11/10/2021	Uscita GPL linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.900	1.480	Polveri	8	0,01	24	0,58	0,001
E45	DD 192 del 11/10/2021	Trituratori punte ed archetti linea 6	Stoccaggio MP: F1	F.T.	3.400	1.281	Polveri	8	0,025	24	1,27	0,002
E46	DD 192 del 11/10/2021	Trituratore sfridi linea 7	Impasto e trafilaz.:F2	C	8.200	3.400	Polveri	8	0,03	24	0,64	0,003
E47	DD 192 del 11/10/2021	I zona incarto linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.600	280	Polveri	8	0,02	24	0,74	0,0002
E48	DD 192 del 11/10/2021	II zona incarto linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.700	2.634	Polveri	8	0,01	24	1,22	0,001
E49	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	6.900	3.385	Polveri	8	0,04	24	1,41	0,005
E50	DD 192 del 11/10/2021	Appendice linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.000	827	Polveri	8	0,01	24	0,7	0,0006
E52	DD 192 del 11/10/2021	Trituratore punte e archetti linea 7	Stoccaggio MP: F1	F.T.	3.300	1.420	Polveri	8	0,01	24	1,43	0,002
E53	DD 192 del 11/10/2021	Trasporto scarti linea 8	Stoccaggio MP: F1	C	3.500	2.343	Polveri	8	0,02	24	0,78	0,002
E54	DD 192 del 11/10/2021	I zona incarto linea 8	Essiccazione e raffredd: F3	/	700	225	Polveri	8	0,003	24	0,76	0,0002
E55	DD 192 del 11/10/2021	II zona incarto linea 8	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.200	794	Polveri	8	0,003	24	0,43	0,0004
E56	DD 192 del 11/10/2021	I zona essiccatore linea 8	Essiccazione e raffredd: F3	/	400	163	Polveri	8	0,002	24	0,72	0,0002

Ditta richiedente Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A	Sito di Marcianise (CE)
--	--------------------------------

E57	DD 192 del 11/10/2021	II zona essiccatore linea 8	Essiccazione e raffredd: F3	/	400	305	Polveri	8	0,002	24	1,28	0,0004
E58	DD 192 del 11/10/2021	Trituratori punte ed archetti linea 8	Stoccaggio MP: F1	F.T.	2.900	2.289	Polveri	8	0,01	24	1,56	0,003
E59	DD 192 del 11/10/2021	Trabatto linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	7.500	4.788	Polveri	8	0,06	24	1,21	0,007
E60	DD 192 del 11/10/2021	Incarto anteriore sx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.200	574	Polveri	8	0,004	24	1,62	0,002
E61	DD 192 del 11/10/2021	Preessiccatoio anteriore dx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	800	418	Polveri	8	0,004	24	1,29	0,0008
E62	DD 192 del 11/10/2021	Preessiccatoio posteriore sx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	600	318	Polveri	8	0,004	24	1,46	0,0008
E63	DD 192 del 11/10/2021	Incarto posteriore dx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	600	421	Polveri	8	0,004	24	0,86	0,0005
E64	DD 192 del 11/10/2021	Stabilizzatore anteriore sx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.100	716	Polveri	8	0,01	24	1,08	0,0004
E65	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio posteriore dx linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	700	502	Polveri	8	0,01	24	1,39	0,0008
E66	DD 192 del 11/10/2021	I zona raffreddatore linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	18.200	8.766	Polveri	8	0,1	24	1,25	0,014
E67	DD 192 del 11/10/2021	Trituratori linea 9	Stoccaggio MP: F1	F.T.	1.600	594	Polveri	8	0,004	24	0,53	0,0002
E68	DD 192 del 11/10/2021	Raffreddatore linea 9	Essiccazione e raffredd: F3	/	19.500	8.466	Polveri	8	0,15	24	0,89	0,016
E74	DD 192 del 11/10/2021	Trituratore punte e archetti linea 10	Stoccaggio MP: F1	F.T.	3.400	1.022	Polveri	8	0,01	24	2,37	0,002

Ditta richiedente Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A	Sito di Marcianise (CE)
--	--------------------------------

E75	DD 192 del 11/10/2021	Stenditrice L10 zona I	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.100	1.622	Polveri	8	0,025	24	1,68	0,002
E76	DD 192 del 11/10/2021	Stenditrice L10 zona II	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.100	1.162	Polveri	8	0,025	24	1,35	0,002
E77	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento Linea 10 zona I	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.500	2.416	Polveri	8	0,028	24	1,09	0,003
E78	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento Linea 10 zona II	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.500	2.206	Polveri	8	0,028	24	1,64	0,004
E79	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento Linea 10 zona III	Essiccazione e raffredd: F3	/	6.500	1.058	Polveri	8	0,052	24	1,44	0,002
E80	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento Linea 10 zona IV	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.600	1.029	Polveri	8	0,029	24	0,95	0,001
E81	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio Linea 10 zona I	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.600	1.175	Polveri	8	0,029	24	1,63	0,001
E82	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio Linea 10 zona II	Essiccazione e raffredd: F3	/	4.500	2.046	Polveri	8	0,036	24	1,49	0,003
E83	DD 192 del 11/10/2021	Recupero sfridi freschi linea 10	Essiccazione e raffredd: F3	/	3.600	1.108	Polveri	8	0,029	24	3,13	0,007
E84	DD 192 del 11/10/2021	Trabatto Linea 2	Essiccazione e raffredd: F3	F.T.	8.500	4.137	Polveri	5	0,043	24	0,66	0,003
E85	DD 192 del 11/10/2021	Incartamento Linea 2	Essiccazione e raffredd: F3	/	5.300	4.454	Polveri	5	0,027	24	0,39	0,002
E86	DD 192 del 11/10/2021	Essiccatoio Linea 2	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.500	1.290	Polveri	5	0,008	24	0,53	0,0007
E87	Da autorizzare	Estrazione aria sili pasta corta	Essiccazione e raffreddamento: F3	\	Da autorizzare 18.000	\	Polveri	8	0,14	24	Pt di emission e da realizzar e	Pt di emissione da realizzare
FC 01	DD 192 del 11/10/2021	Fumi caldaia HT	Caldaia HT: F3	\	3.700	1.137	NOx	200	0,7	24	83	0,09

Ditta richiedente Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A	Sito di Marcianise (CE)
--	--------------------------------

FC 02	DD 192 del 11/10/2021	Fumi caldaia HT	Caldaia HT: F3	\	3.700	1.076	NOx	200	0,41	24	125	0,16
FC 03	DD 192 del 11/10/2021	Fumi caldaia HT	Caldaia HT: F3	\	3.700	791	NOx	200	0,41	24	111	0,12
FC 04	DD 192 del 11/10/2021	Fumi caldaia HT	Caldaia HT: F3	\	3.700	5.915	NOx	200	0,58	24	119	0,10

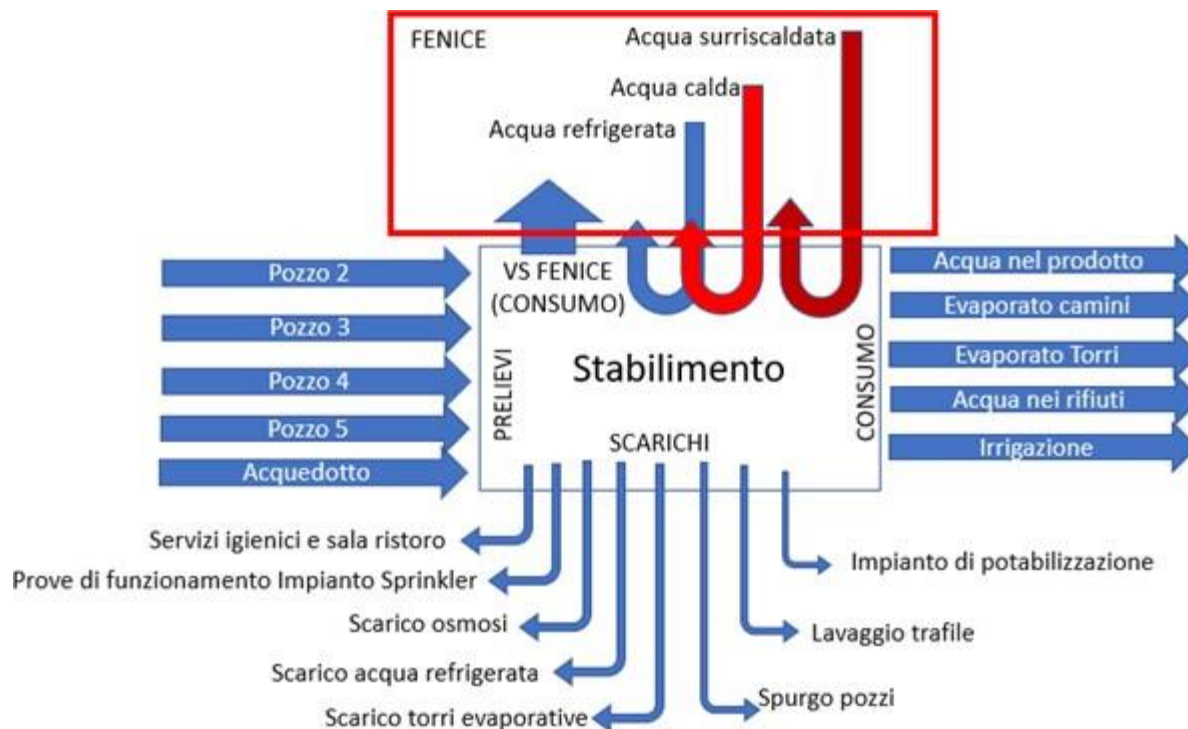
Tabella 10 – Emissioni autorizzate

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

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.

Nella figura seguente è ripotato lo schema dei prelievi. Dei consumi e degli scarichi idrici dello stabilimento.



Le emissioni idriche della Barilla G. e R. Fratelli S.p.A sono indicate in Tabella 11.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Portata media m^3/a	Flusso di massa	U.d.m	Limiti di legge
6.4b	F6,F2	Solidi sospesi tot	54580	6413,2	Kg/anno	Allegato 5 alla parte terza Tabella 3 D.lgs 152/06
		COD (come O2)		13044,6	Kg/anno	
		BOD5 (come O2)		5212,4	Kg/anno	
		Azoto ammoniacale		442,1	Kg/anno	
		Azoto nitroso(N)		0,1	Kg/anno	
		Azoto nitrico(N)		292,0	Kg/anno	
		Fosforo (P)		163,7	Kg/anno	
		Cl attivo libero		1,1	Kg/anno	
		Cloruri		3438,5	Kg/anno	
		Solfati		2074,0	Kg/anno	
		Grassi e oli animali/vegetali		191,0	Kg/anno	
		tensioattivi anionici MBAS		20,7	Kg/anno	

	Tensioattivi non ionici	55,9	Kg/anno
	Tensioattivi totali	76,7	Kg/anno
	Pb	0,5	Kg/anno
	Cd	0,1	Kg/anno
	Cu	0,1	Kg/anno
	Cr	27,3	Kg/anno
	Fe	107,8	Kg/anno
	Mn	18,0	Kg/anno
	Zn	16,9	Kg/anno
	Nichel	0,0	Kg/anno
	Cr	0,0	Kg/anno
	Idrocarburi leggeri <C12	0,0	Kg/anno

Tabella 11-Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

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. Lo stabilimento ricade in classe V “Aree prevalentemente industriali”, con limiti di emissione pari a 65 dB(A) per i tempi di riferimento diurno e 55 dB(A) notturno e limiti assoluti di immissione pari a 70 dB(A) per i tempi di riferimento diurno e 60 dB(A) notturno.

Le principali sorgenti di emissione sonora significative sono le seguenti:

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

In relazione alla valutazione dell’impatto acustico generato dalle attività che si svolgono all’interno dell’impianto sui recettori sensibili più vicini, si fa riferimento ai valori limite di immissione differenziali, pari a 5 dB(A) nel tempo di riferimento diurno e 3 dB(A) nel tempo di riferimento notturno.

Nel mese di luglio 2022 è stata effettuata una valutazione dell’impatto acustico dello stabilimento (Allegato alla scheda N-Y2) da cui è emerso che **non** sono mai superati i limiti sia di emissione che di immissione, sia durante il giorno che di notte.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale del sito di Marcianise della Barilla G. e R. Fratelli S.p.A **non** è soggetto agli adempimenti di cui all’art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

BAT autorizzate D.D. 192 del 2021

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle BAT autorizzate cpn D.D 192 del 2021

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
GENERALI	5	BREF	Progettare/selezionare impianti che ottimizzino 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	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			pianificare gli interventi	termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.		
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
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 di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
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

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
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, punno 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 e/o su ciascuna macchina (5)	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O (al 95%), punti EE (su tutti i quadri di distribuzione), punti 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.	Sì	Sì
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	Presenza di impianti che utilizzano ove possibile acque a circuito chiuso . Separazione acque reflue.	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			lo smaltimento (5.1, punto 11)	Raccolta differenziata dei rifiuti		
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	Collettare 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 successivo confronto con gli esercizi precedenti	Sì	Sì
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	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	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			19):	saranno visibili su piattaforma WEB aziendale		
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
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 acqua di processo solo quando richiesto (5.1, punto 20)	Presenza di impianti adduzione automatica sia sui processi (lance ad acqua e idropultrici a pressione), che sui servizi.	Sì	Sì
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	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
				bacini di contenimento. Ottimizzazione dei materiali di imballaggio.		
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 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 energia e di detersivi (5.1.3, punto 5)	Presenza di un piano di pulizie articolato	Sì	Sì
GENERALI	33	BREF	Installare tubi per la pulizia (5.1.3, punto 6)	sale lavaggio con lance a valvola di intercetta-	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
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
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

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
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 prodotti chelanti al fine di minimizzare l'uso di EDTA (41)		No	No
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 OPERAZIONI UNITARIE	44.04	BREF	congelamento e refrigerazione: 5. mantenere puliti i condensatori;	Manutenzione periodica delle UTA	Sì	Sì
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	44.07	BREF	congelamento e refrigerazione: 8. utilizzare sbrinatori automatici per gli evaporatori di	Presenti all'interno degli impianti	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
UNITARIE			raffreddamento;			
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 ammoniaca, prima del raffreddamento finale in una vasca di accumulo dell'acqua fredda;		No	No
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	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
UNITARIE						
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 frigoriferie 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 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.	Sì	Sì
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

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
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
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 multicicloni (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/Nm3 per la polvere secca, 35-60 mg/Nm3 per la polvere umida e <50 mg/Nm3 di carbonio organico totale, raggiungere questi livelli applicando delle tecniche di abbattimento (5.1.5, punto 4)	I limiti di emissione sono più restrittivi di quelli previsti dal BREF	Sì	Sì
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	Sì
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	Sì
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	Non esiste impianto di depurazione.	no	no

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			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.			
ACQUE REFLUE	63.01	LG MTD	Riduzione del carico di solidi e di colloid i 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 essiccamento (5.1.6, punti 15, 16, 17 e 18)	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
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	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Valutazione	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			aggiuntivi per prevenire che si verifichino	degli aspetti ambientali		
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, rintracciare le cause e conservarne le registrazioni	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Gestione emergenze e piani di emergenza ambientale	Sì	Sì
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

BAT Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Barilla G.e R. Fratelli S.p.A, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4-b.

Facendo riferimento al documento Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Food, Drink and Milk Industries -*Industrial Emissions Directive 2010/75/EU (Integrated Pollution Prevention and Control)*, il principale problema ambientale di questo settore è il consumo di energia, poiché tutti i processi di produzione della pasta prevedono l'essiccazione.

Per l'individuazione delle BAT di settore si è fatto riferimento alla Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della commissione del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio; notificata con il numero C(2019) 7989.

La Barilla G. e R. Fratelli S.p.A. applica già moltissime delle tecnologie di cui al suddetto documento; gli aspetti degni di attenzione risultano essere il significativo consumo di energia termica e di emissioni in atmosfera durante la produzione di acqua surriscaldata, relativamente alla produzione di pasta (F3).

Tutti gli altri impatti presenti risultano deboli.

N. BAT	Rif. Principale-BREF o BAT conclusion	Posizioni dell'impianto rispetto alle BREF o BAT conclusion					Misure Migliorative (Note sull'applicazione)
		Applicabili		Applicate			
		S I	N O	S I	N O	I N P A R T E	
ASPETTI GENERALI	<p>Livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL) per emissioni nell'atmosfera. Tutti i valori relativi alle emissioni in atmosfera siano monitorati con riferimento al tasso di Ossigeno di riferimento (presumibilmente al 3%)</p> $E_R = \frac{21 - O_R}{21 - O_M} \times E_M$	X				X	Come riportato nei rapporti di analisi, i valori relativi alle emissioni in atmosfera sono monitorati con riferimento al tasso di ossigeno di riferimento.
	Perdite specifiche di esano		X		X		Non applicabile in quanto il calcolo delle perdite di esano è riferito alla quantità di esano consumato dall'installazione per ciascun tipo di semi e/o fagioli
	Livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL) per emissioni nell'acqua		X		X		Non è presente un impianto di depurazione. La realizzazione dell'impianto non è una priorità al fine dell'applicazione della BAT data la tipologia dei reflui emessi, privi di sostanze pericolose.
ASPETTI GENERALI	<p>Altri livelli di prestazione ambientale: Scarico di acque reflue specifiche</p> <p>I livelli indicativi di prestazione ambientale relativi allo scarico di acque reflue specifiche si riferiscono alle medie annuali e vengono calcolati utilizzando la seguente equazione</p> $\text{scarico di acque reflue specifiche} = \frac{\text{scarico delle acque reflue}}{\text{tasso di attività}}$	X			X		Ad oggi viene misurato il totale dell'acqua in uscita dove si sommano anche le acque meteoriche. Sulla rete delle acque di prima pioggia, vanno a confluire anche le acque del processo di osmosi e quelle della torre di raffreddamento. Le quantità di inquinanti sono trascurabili

N. BAT	Rif. Principale-BREF o BAT conclusion	Posizionidell'impianto rispettoalleBREFoBAT conclusion					MisureMigliorative (Notesull'applicazione)	
		Applicabili		Applicate				
		S I	N O	S I	N O	I N P A R T E		
SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE	BAT 1	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale.	X		X			Sistema di Gestione Ambientale applicato e certificato in conformità alla norma ISO 14001
	BAT 2	Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (BAT1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi.	X		X			Monitoraggio tramite sistema EMS di tutti gli indicatori relativi al consumo di acqua, energia, materie prime, flussi delle acque reflue ed emissioni in atmosfera e verifica a fronte di specifici target.
MONITORAGGIO	BAT 3	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	X			X		Considerando il tipo di inquinante, non si ritiene necessario effettuare il monitoraggio
	BAT 4	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata (una volta al giorno al massimo riducibile una volta al mese . vedi nota 4) e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	X			X		Considerando il tipo di inquinante, non si ritiene necessario effettuare il monitoraggio
	BA	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno		X		X		Non applicabile, non sono previste lavorazioni nel

N. BAT	Rif. Principale-BREF o BAT conclusion	Posizionidell'impianto rispettoalleBREFoBAT conclusion					MisureMigliorative (Notesull'applicazione)
		Applicabili		Applicate			
		S I	N O	S I	N O	I N P A R T E	
T 5	alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN.						processo produttivo che rientrano nell'ambito di applicabilità della BAT 5
EFFICIENZA ENERGETICA BAT 6	Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6a (piano di efficienza energetica)e un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella BAT 6b.	X				X	La presenza della certificazione ISO 50001 è garanzia di applicazione della BAT

N. BAT	Rif. Principale-BREF o BAT conclusion	Posizionidell'impianto rispettoalleBREFoBAT conclusion					MisureMigliorative (Notesull'applicazione)	
		Applicabili		Applicate				
		S I	N O	S I	N O	I N P A R T E		
CONSUMO DI ACQUA E SCARICO ACQUE REFLUE	BA T 7	Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da 7b a 7k o una loro combinazione.	X				X	<p>a): Non applicabile a motivi dei requisiti in materia di igiene</p> <p>b): ottimizzazione del flusso attraverso presenza fotocellule sui lavabi dei servizi igienici e spogliatoi</p> <p>c): in corrispondenza delle lavatrafile sono presenti lance per erogazione acqua per ottimizzazione del flusso</p> <p>d): non applicabile in quanto le acque di processo convergono in un'unica rete insieme alle acque reflue derivanti dai servizi igienici</p> <p>e): non effettuata pulitura a secco. Per la pulizia delle lavatrafile si utilizza esclusivamente acqua in pressione, non vengono usati prodotti chimici</p> <p>f): non necessario. Le condotte sono in acciaio inox, non si formano incrostazioni per la tipologia di materiale che transita per la condotta (semola) e per la tipologia di impianto. Trattandosi di tubazioni frangiate, gli interventi di manutenzione sono localizzati chiudendo il singolo tratto ed effettuando pulizia meccanica</p> <p>g): non necessaria, per la tipologia di impianto</p> <p>h): non sono effettuati cicli di lavaggio CIP</p> <p>i) non sono effettuate pulizie con sostanze chimiche</p> <p>j): i requisiti di igiene e gli standard sono garantii dall'applicazione HACCP</p> <p>k): Applicabile. Viene effettuata la pulizia delle lavatrafile il più velocemente possibile al fine di rimuovere i residui di impasto fresco prima dell'indurimento, compatibilmente al ritmo dell'impianto</p>
ZZE	BA	Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle	X		X		vi sono le pulizie dei filtri per il vuoto nelle	

N. BAT	Rif. Principale-BREF o BAT conclusion	Posizionidell'impianto rispettoalleBREFoBAT conclusion					MisureMigliorative (Notesull'applicazione)
		Applicabili		Applicate			
		S I	N O	S I	N O	I N P A R T E	
T 8	attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: c. Pulitura a secco						impastatrici, effettuate con aria compressa. Per rimuovere la parte di polvere. La parte di polvere rimossa viene portata nei cassoni della pasta di scarto CER 02 03 04.
	Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: d. Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	X		X			Nella fase di progettazione e costruzioni di attrezzature e linee produttive i tecnici tengono conto delle necessità di pulizia delle stesse privilegiando l'uso di acqua e di detergenti non pericolosi.
BAT 9	Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale.	X		X			Presente censimento degli impianti. I gas utilizzati sono R314 A- R32-R404 A, R407C, R410 A. Dall'analisi del censimento si ha che la maggior parte delle apparecchiature contiene gas fluorurati a effetto serra in quantità inferiore a 5 tonnellate di CO2 equivalente e pertanto non sono soggette a verifica periodica. Si precisa che la scelta del FGAS utilizzato verte sempre sul gas meno critico in termini di GWP (Global warming Potential)
USO EFFICIENTE DELLE RISORSE	BAT 10 Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Digestione anaerobica b. Uso dei residui (e.g. mangimi per animali) c. Separazione di residui d. Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione e. Recupero del fosforo come struvite f. Utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo	X		X			Uso dei residui: Gli scarti della produzione, vengono destinati ad uso di sottoprodotti come mangime per animali. Il residuo in questione è un residuo alimentare e viene scartato in quanto possiede caratteristiche non idonee alla commercializzazione e all'alimentazione umana.

N. BAT		Rif. Principale-BREF o BAT conclusion	Posizionidell'impianto rispettoalleBREFoBAT conclusion					MisureMigliorative (Notesull'applicazione)	
			Applicabili		Applicate				
			S I	N O	S I	N O	I N P A R T E		
EMISSIONI NELL'ACQUA	BAT 11	Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue.	X					X	Presenti vasche di raccolta per le acque meteoriche e vasche biologiche per le acque reflue. Le vasche vengono controllate e pulite periodicamente, secondo un piano predisposto a inizio anno, che prevede una serie di interventi annuali su ciascuna delle vasche in utilizzo
	BAT 12	Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito: - Trattamento preliminare, primario e generale a. Equalizzazione b. Neutralizzazione c. Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria - Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario) (ecc.)	X				X		Non è presente un impianto di depurazione. La realizzazione dell'impianto non è una priorità al fine dell'applicazione della BAT data la tipologia degli inquinanti emessi, privi di sostanze pericolose.
RUMORE	BAT 13	"Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito: — un protocollo contenente azioni e scadenze; — un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore; — un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze; — un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.	X			X			Dall'analisi fonometrica effettuata nel mese di Luglio 2022, è emerso che lungo tutto il confine del sito produttivo, i valori di emissione acustica sono sempre al di sotto dei limiti previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Marcianise, sia per le emissioni diurne che notturne

N. BAT	Rif. Principale-BREF o BAT conclusion	Posizionidell'impianto rispettoalleBREFoBAT conclusion					MisureMigliorative (Notesull'applicazione)
		Applicabili		Applicate			
		S I	N O	S I	N O	I N P A R T E	
BAT 14	<p>Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici</p> <p>b. Misure operative</p> <p>c. Apparecchiature a bassa rumorosità</p> <p>d. Apparecchiature per il controllo del rumore</p> <p>e. Abbattimento del rumore</p>	X		X			in fase di acquisto di nuovi impianti l'impatto acustico è uno degli elementi del capitolato di acquisto.
ODORI BAT 15	<p>Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>— Un protocollo contenente azioni e scadenze.</p> <p>— Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori.</p> <p>— Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze.</p> <p>— Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.</p>		X		X		Non si hanno emissioni di odori

N. BAT	Rif. Principale-BREF o BAT conclusion	Posizionidell'impianto rispettoalleBREFoBAT conclusion					MisureMigliorative (Notesull'applicazione)																	
		Applicabili		Applicate																				
		S I	N O	S I	N O	I N P A R T E																		
EFFICIENZA ENERGETICA	Alimenti per animali	la BREF al punto 2.1.1 riporta in tabella 2 quanto di seguito										L' energia utilizzata per produrre il sottoprodotto è zero in quanto tutta l'energia utilizzata è riportata al prodotto finito versato a magazzino.												
<p style="text-align: center;">Tabella 2</p> <p style="text-align: center;">Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di energia</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Prodotto</th> <th>Unità</th> <th>Consumo specifico di energia (media annua)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mangimi composti</td> <td></td> <td>0,01-0,10 (*) (*) (*)</td> </tr> <tr> <td>Alimenti secchi per animali</td> <td>MWh/tonnellata di prodotti</td> <td>0,39-0,50</td> </tr> <tr> <td>Alimenti umidi per animali</td> <td></td> <td>0,33-0,55</td> </tr> </tbody> </table> <p>(*) Il limite inferiore dell'intervallo può essere raggiunto quando non si applica la pellettatura. (**) Il livello del consumo specifico di energia può non applicarsi quando prosci e altri animali acquatici vengono usati come materie prime. (***) Il limite superiore dell'intervallo è di 0,12 MWh/tonnellata di prodotti per installazioni ubicate in climi freddi e/o quando il trattamento termico viene usato per la discontaminazione della salmoneella.</p>													Prodotto	Unità	Consumo specifico di energia (media annua)	Mangimi composti		0,01-0,10 (*) (*) (*)	Alimenti secchi per animali	MWh/tonnellata di prodotti	0,39-0,50	Alimenti umidi per animali		0,33-0,55
Prodotto	Unità	Consumo specifico di energia (media annua)																						
Mangimi composti		0,01-0,10 (*) (*) (*)																						
Alimenti secchi per animali	MWh/tonnellata di prodotti	0,39-0,50																						
Alimenti umidi per animali		0,33-0,55																						
Da BAT 16 a BAT 37: Non applicabili																								

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 76 punti di emissioni convogliate, dovute alle seguenti lavorazioni:

- Estrazione dell'aria utilizzata per il trasporto pneumatico della semole: si tratta di aria dei compressori che viene espulsa verso l'esterno, tramite filtri a maniche e/o cicloni;
Dalla lavorazione si ha l'emissione di **polveri**
- processo di impasto e trafilazione: da cui si hanno emissioni che **non contengono sostanze inquinanti** ma residui di polvere;
- processi di essiccamento e raffreddamento del prodotto, da cui si hanno emissioni che **non contengono sostanze inquinanti, ma residui di polveri**;
- processi di raffreddamento del prodotto essiccato, dai quali derivano emissioni che **non contengono sostanze inquinanti**;
- emissioni dovute all'estrazione del vuoto all'impasto, che producono **nebbie oleose**, espulse all'esterno attraverso abbattitori a secco;
- emissioni in atmosfera legate alle centrali termiche, che contengono **ossidi di azoto, ossidi di carbonio e polveri**.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

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

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti emessi	Valori Limiti Di emissione		Ore di funz.t o	Valore di emissione calcolato/misurato	
			auto rizza ta	m is ur at a		Con centr [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E01	Sili Triturazione ST1 - ST4;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	8.800	5.367	Polveri	8	0,05	24	2,06	0,011
E02	Sili SR1-SR8-SL1-SL12 e movimentazione macinata; Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	31.700	16.812	Polveri	8	0,22	24	6,32	0,106
E03	Sili macinata SM1-SM4;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	11.100	4.796	Polveri	8	0,09	24	6,75	0,032
E04	Distributori semola SL1-5, SL6-7, SM1-4;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	7.000	3.466	Polveri	8	0,05	24	2,03	0,007
E05	Trasporto semola alle linee di produzione 1-4;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	9.100	5.271	Polveri	8	0,06	24	6,53	0,034

E06	Trasporto semola alle linee 5-10 carico macinata autocisterne;Stoccaggio o MP e Miscelazione (F1)	F.T.	18.500	11.085	Polveri	8	0,08	24	1,15	0,013
E07	Sili SR1-SR8, SL1-SL6 e movimentazione semole ;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	9.800	6.400	Polveri	8	0,06	24	1,40	0,009
E08	Depolverizzazione trasporto carico semole SL13-16;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	16.900	6.001	Polveri	8	0,07	24	1,28	0,008
E09	Depolverizzazione distributori SL8-12, SL13-16;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	4.300	3.274	Polveri	8	0,02	24	1,33	0,004
E14	Trabatto linea 2;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.600	713	Polveri	8	0,03	24	1,73	0,001
E15	Incarto linea 2;Essiccazione e raffredd (F3)	/	2.100	302	Polveri	8	0,01	24	0,47	0,0001
E16	Trituratori pasta linea 1 -5;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	2.800	1.728	Polveri	8	0,004	24	0,1	0,0002
E17	Trasporto sfridi linea 3;Impasto, gramolat e trafile (F2)	C	8.400	4.456	Polveri	8	0,04	24	3,75	0,017
E18	Trabatto linea 3;Essiccazione e raffredd (F3)	/	5.100	1.716	Polveri	8	0,01	24	2,75	0,005
E19	I Teless linea 3;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.200	2.873	Polveri	8	0,02	24	1,2	0,003

E20	II Teless liena 3;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.200	2.16 9	Polveri	8	0,02	24	0,7	0,002
E21	Trituratori sfrido confezionamento;Stoc caggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	2.700	854	Polveri	8	0,01	24	1,10	0,001
E22	Incartamento anteriore sx linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.600	1.52 4	Polveri	8	0,01	24	1,82	0,003
E23	Trabatto linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	10.200	9.21 3	Polveri	8	0,06	24	4,80	0,044
E24	Preessiccatoio anteriore dx linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	9.800	2.70 2	Polveri	8	0,08	24	1,34	0,004
E25	Preessiccatoio posteriore sx linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.300	739	Polveri	8	0,01	24	0,7	0,001
E26	Incartamento posteriore dx linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.500	1.25 2	Polveri	8	0,01	24	1,05	0,001
E27	Stabilizzatore linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.300	1.15 5	Polveri	8	0,01	24	0,77	0,001
E28	Essiccatoio linea 4 ;Essiccazione e raffredd (F3)	/	7.500	2.07 3	Polveri	8	0,01	24	1,15	0,002
E31	Scarto linea 5;Impasto, gramolat e trafilaz (F2)	C	2.800	355	Polveri	8	0,02	24	0,61	0,0002
E35	Scarto linea 6;Impasto, gramolat e trafilaz (F2)	C	14.000	5.25 5	Polveri	8	0,1	24	0,68	0,004
E36	Preincarto linea 6 (lato dx);Essiccazione e raffredd (F3)	/	6.600	3.28 2	Polveri	8	0,03	24	1,82	0,006
E37	I zona incarto linea 6 (lato sn);Essiccazione e raffredd (F3)	/	8.100	1.18 2	Polveri	8	0,05	24	1,3	0,001
E38	II zona incarto linea 6 ;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.700	368	Polveri	8	0,01	24	0,31	0,001

E39	III zona incarto linea 6;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.800	469	Polveri	8	0,01	24	0,97	0,0004
E40	I zona essiccatoio linea 6;Essiccazione e raffredd (F3)	/	8.500	1.504	Polveri	8	0,03	24	0,95	0,001
E41	II zona essiccatoio linea 6;Essiccazione e raffredd (F3)	/	4.300	1.881	Polveri	8	0,01	24	0,73	0,001
E42	Appendice linea 6;Essiccazione e raffredd (F3)	/	700	417	Polveri	8	0,004	24	0,57	0,0002
E44	Uscita GPL linea 6;Essiccazione e raffredd (F3)	/	2.900	1.480	Polveri	8	0,01	24	0,78	0,001
E45	Trituratori punte ed archetti linea 6;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	3.400	1.281	Polveri	8	0,025	24	1,05	0,001
E46	Trituratore sfridi linea 7;Impasto, gramolat e trafile (F2)	C	8.200	3.400	Polveri	8	0,03	24	0,53	0,002
E47	I zona incarto linea 7;Essiccazione e raffredd (F3)	/	2.600	280	Polveri	8	0,02	24	0,82	0,0002
E48	II zona incarto linea 7;Essiccazione e raffredd (F3)	/	2.700	2.634	Polveri	8	0,01	24	0,84	0,002
E49	Essiccatoio linea 7;Essiccazione e raffredd (F3)	/	6.900	3.385	Polveri	8	0,04	24	1,03	0,003
E50	Appendice linea 7;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.000	827	Polveri	8	0,01	24	0,51	0,0004
E52	Trituratore punte e archetti linea 7;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	3.300	1.420	Polveri	8	0,01	24	1,55	0,002
E53	Trasporto scarti linea 8;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	C	3.500	2.343	Polveri	8	0,02	24	0,81	0,002
E54	I zona incarto linea 8;Essiccazione e raffredd (F3)	/	700	225	Polveri	8	0,003	24	0,7	0,0002
E55	II zona incarto linea 8;Essiccazione e raffredd (F3)	/	2.200	794	Polveri	8	0,003	24	0,37	0,0003

E56	I zona essiccatore linea 8;Essiccazione e raffredd (F3)	/	400	163	Polveri	8	0,002	24	0,84	0,0001
E57	II zona essiccatore lina 8;Essiccazione e raffredd (F3)	/	400	305	Polveri	8	0,002	24	1,14	0,0003
E58	Trituratori punte ed archetti linea 8;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	2.900	2.28 9	Polveri	8	0,01	24	1,21	0,003
E59	Trabatto linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	7.500	4.78 8	Polveri	8	0,06	24	1,32	0,006
E60	Incarto anteriore sx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.200	574	Polveri	8	0,004	24	1,8	0,001
E61	Preessiccatoio anteriore dx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	800	418	Polveri	8	0,004	24	1,15	0,0005
E62	Preessiccatoio posteriore sx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	600	318	Polveri	8	0,004	24	1,08	0,0003
E63	Incarto posteriore dx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	600	421	Polveri	8	0,004	24	0,74	0,0003
E64	Stabilizzatore anteriore sx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.100	716	Polveri	8	0,01	24	0,93	0,001
E65	Essiccatoio posteriore dx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	700	502	Polveri	8	0,01	24	1,31	0,001
E66	I zona raffreddatore linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	18.200	8.76 6	Polveri	8	0,1	24	1,11	0,01
E67	Trituratori linea 9;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	1.600	594	Polveri	8	0,004	24	0,67	0,0004
E68	Raffreddatore linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	19.500	8.46 6	Polveri	8	0,15	24	0,92	0,008
E74	Trituratore punte e archetti linea 10;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	3.400	1.02 2	Polveri	8	0,01	24	2,71	0,003

E75	Stenditrice L10 zona I;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.100	1.62 2	Polveri	8	0,025	24	1,97	0,003
E76	Stenditrice L10 zona II;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.100	1.16 2	Polveri	8	0,025	24	1,27	0,001
E77	Incartamento Linea 10 zona I;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.500	2.41 6	Polveri	8	0,028	24	1,19	0,003
E78	Incartamento Linea 10 zona II;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.500	2.20 6	Polveri	8	0,028	24	1,51	0,003
E79	Incartamento Linea 10 zona III;Essiccazione e raffredd (F3)	/	6.500	1.05 8	Polveri	8	0,052	24	1,27	0,001
E80	Incartamento Linea 10 zona IV;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.600	1.02 9	Polveri	8	0,029	24	0,82	0,001
E81	Essiccatoio Linea 10 zona I;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.600	1.17 5	Polveri	8	0,029	24	1,72	0,002
E82	Essiccatoio Linea 10 zona II;Essiccazione e raffredd (F3)	/	4.500	2.04 6	Polveri	8	0,036	24	1,29	0,002
E83	Recupero sfridi freschi linea 10;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.600	1.10 8	Polveri	8	0,029	24	3,57	0,004
E84	Trabatto Linea 2;Essiccazione e raffredd (F3)	F.T.	8.500	4.13 7	Polveri	5	0,043	24	0,75	0,003
E85	Incartamento Linea 2;Essiccazione e raffredd (F3)	/	5.300	4.45 4	Polveri	5	0,027	24	0,31	0,001
E86	Essiccatoio Linea 2;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.500	1.29 0	Polveri	5	0,008	24	0,44	0,0006
E87	Da Autorizzare Essiccazione e raffreddamento: F3	/	18.000	\	Polveri	8	0,14	24	Pt di emission e da realizzar e	Pt di emissio ne da realizza re
FC 01	Fumi caldaia HT;Caldaia HT: F3	Caldaia HT: F3	3.700	1.21 0	NOx	200	0,7	24	75	0,09
FC 02	Fumi caldaia HT;Caldaia HT: F3	Caldaia HT: F3	3.700	1.13 7	NOx	200	0,41	24	160	0,18
FC 03	Fumi caldaia HT;Caldaia HT: F3	Caldaia HT: F3	3.700	1.07 6	NOx	200	0,41	24	130	0,14

Ditta richiedente Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A	Sito di Marcianise (CE)
--	--------------------------------

FC 04	Fumi caldaia HT;Caldaia HT: F3	Caldaia HT: F3	3.700	791	NOx	200	0,58	24	157	0,12
-------	-----------------------------------	-------------------	-------	-----	-----	-----	------	----	-----	------

*Tabella – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione***B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.**

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

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

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

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

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

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

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

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

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.

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

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti.

- **Premessa**

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

- Caldaie a metano
- Tunnel di essiccatori pasta
- Pompe del vuoto

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

- Per tutti gli impianti dei Tunnel di essiccatori pasta appartenenti alla fase del processo produttivo F2-F3 (camini E01, E02, ecc.- vedere tabella al punto B.5.1.1) l'emissione di polveri si genera durante il processo produttivo per il funzionamento di ventilatori di estrazione dell'aria. Quest'ultima trascina polveri derivanti dalla essiccazione superficiale della pasta. Per la tipologia di funzionamento dei suddetti ventilatori non vi sono fenomeni particolari per cui né in fase di avviamento, né in fase di fermata possono generarsi valori di concentrazione superiori di quelli a regime. Pertanto i valori da rispettare in fase di riaccensione sono considerati coincidenti con i valori a regime.
- Per i punti di emissione relativi agli impianti delle pompe del vuote (camini E10-E11) in fase autorizzativa sono stati indicati come inquinanti le nebbie oleose a causa della presenza di olio

nelle pompe del vuoto. La storia degli ultimi 10 anni ha mostrato che ad ogni campionamenti i valori di concentrazione sono sempre risultati al di sotto delle soglie di rilevanza dei metodi ufficiali. E' ragionevole pensare che i valori di emissione all'interruzione ed alla riaccensione dell'impianto possono essere ugualmente trascurabili. E' prevista l'eliminazione delle pompe del vuoto ad anello liquido, raffreddate ad olio. Conseguentemente, saranno rimossi i filtri a secco attualmente presenti, in quanto il punto emissivo rimarrà per la sola aria ma non vi sarà più presenza di olio. Nell'ottimo della scelta di utilizzare le migliori tecniche disponibili saranno installate delle pompe raffreddate ad aria, la cui installazione è prevista per Agosto 2023.

Conseguentemente, saranno rimossi i filtri a secco in corrispondenza dei punti di emissione E10-E11. Non sono previsti inquinanti in corrispondenza dei punti di emissione in quanto le pompe sono raffreddate ad aria e non vi sarà più la presenza di olio.

I Nox sono emessi dalle 4 caldaie, alimentate a metano. Si sottolinea che le caldaie sono utilizzate esclusivamente come back-up.

Per la tipologia di impianto, il raggiungimento della funzionalità a regime non è da considerarsi immediata, avviene infatti una prima fase di combustione, seppure breve, in cui la concentrazione di inquinanti emessi è maggiore di quelli attesi a regime. Tuttavia si sottolinea che l'alimentazione a metano, il cui impatto in termini di inquinanti emessi, è meno rilevante rispetto ad altri tipi di combustibile, tranquillizza circa questo aspetto.

Inoltre l'accensione effettiva delle caldaie, è da considerarsi solo in caso di mancanza di fornitura dei vettori energetici da parte di società terza che esercisce un trigeneratore. Questa evenienza non si è verificata negli ultimi 10 anni.

Nella tabella seguente sono riportati i valori di emissione *stimati*:

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti emessi	Valori Limiti Di emissione		Ore di funz. t o	Valore di emissione <u>stimato</u>	
			autorizzata	misurata		Con centr [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E01	Sili Triturazione ST1 - ST4;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	8.800	5.367	Polveri	8	0,05	24	2,2	0,011
E02	Sili SR1-SR8-SL1-SL12 e movimentazione macinata; Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	31.700	16.812	Polveri	8	0,22	24	6,4	0,106
E03	Sili macinata SM1-SM4;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	11.100	4.796	Polveri	8	0,09	24	6,8	0,032
E04	Distributori semola SL1-5, SL6-7, SM1-4;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	7.000	3.466	Polveri	8	0,05	24	2,1	0,007
E05	Trasporto semola alle linee di produzione 1-4;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	9.100	5.271	Polveri	8	0,06	24	6,6	0,034

E06	Trasporto semola alle linee 5-10 carico macinata autocisterne;Stoccaggi o MP e Miscelazione (F1)	F.T.	18.500	11.085	Polveri	8	0,08	24	1,2	0,013
-----	---	------	--------	--------	---------	---	------	----	-----	-------

E07	Sili SR1-SR8, SL1-SL6 e movimentazione semole ;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	9.800	6.400	Polveri	8	0,06	24	1,40	0,009
E08	Depolverizzazione trasporto carico semole SL13-16;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	16.900	6.001	Polveri	8	0,07	24	1,3	0,008
E09	Depolverizzazione distributori SL8-12, SL13-16;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	4.300	3.274	Polveri	8	0,02	24	1,4	0,004
E10	Pompa da vuoto;Impasto, gramolat e trafilaz (F2)	\	1.500	114	Non sono previsti inquinanti	8	0,01	24	<0,01	0,004
E11	Pompa da vuoto;Impasto, gramolat e trafilaz (F2)	\	1.500	106	Non sono previsti inquinanti \	8	0,01	24	<0,01	0,004
E14	Trabatto linea 2;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.600	713	Polveri	8	0,03	24	1,8	0,001
E15	Incarto linea 2;Essiccazione e raffredd (F3)	/	2.100	302	Polveri	8	0,01	24	0,5	0,0001
E16	Trituratori pasta linea 1 -5;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	2.800	1.728	Polveri	8	0,004	24	0,1	0,0002
E17	Trasporto sfridi linea 3;Impasto, gramolat e trafilaz (F2)	C	8.400	4.456	Polveri	8	0,04	24	3,8	0,017
E18	Trabatto linea 3;Essiccazione e raffredd (F3)	/	5.100	1.716	Polveri	8	0,01	24	2,8	0,005
E19	I Teless linea 3;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.200	2.873	Polveri	8	0,02	24	1,2	0,003
E20	II Teless liena 3;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.200	2.169	Polveri	8	0,02	24	0,7	0,002

E21	Trituratori sfrido confezionamento;Stocaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	2.700	854	Polveri	8	0,01	24	1,10	0,001
E22	Incartamento anteriore sx linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.600	1.524	Polveri	8	0,01	24	1,9	0,003
E23	Trabatto linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	10.200	9.213	Polveri	8	0,06	24	4,80	0,044
E24	Preessiccatoio anteriore dx linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	9.800	2.702	Polveri	8	0,08	24	1,4	0,004
E25	Preessiccatoio posteriore sx linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.300	739	Polveri	8	0,01	24	0,7	0,001
E26	Incartamento posteriore dx linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.500	1.252	Polveri	8	0,01	24	1,10	0,001
E27	Stabilizzatore linea 4;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.300	1.155	Polveri	8	0,01	24	0,8	0,001
E28	Essiccatoio linea 4 ;Essiccazione e raffredd (F3)	/	7.500	2.073	Polveri	8	0,01	24	1,2	0,002
E31	Scarto linea 5;Impasto, gramolat e trafilaz (F2)	C	2.800	355	Polveri	8	0,02	24	0,7	0,0002
E35	Scarto linea 6;Impasto, gramolat e trafilaz (F2)	C	14.000	5.255	Polveri	8	0,1	24	0,7	0,004
E36	Preincarto linea 6 (lato dx);Essiccazione e raffredd (F3)	/	6.600	3.282	Polveri	8	0,03	24	1,9	0,006
E37	I zona incarto linea 6 (lato sn);Essiccazione e raffredd (F3)	/	8.100	1.182	Polveri	8	0,05	24	1,3	0,001
E38	II zona incarto linea 6 ;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.700	368	Polveri	8	0,01	24	0,4	0,001
E39	III zona incarto linea 6;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.800	469	Polveri	8	0,01	24	1	0,0004

E40	I zona essiccatoio linea 6;Essiccazione e raffredd (F3)	/	8.500	1.504	Polveri	8	0,03	24	1	0,001
E41	II zona essiccatoio linea 6;Essiccazione e raffredd (F3)	/	4.300	1.881	Polveri	8	0,01	24	0,8	0,001
E42	Appendice linea 6;Essiccazione e raffredd (F3)	/	700	417	Polveri	8	0,004	24	0,6	0,0002
E44	Uscita GPL linea 6;Essiccazione e raffredd (F3)	/	2.900	1.480	Polveri	8	0,01	24	0,8	0,001
E45	Trituratori punte ed archetti linea 6;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	3.400	1.281	Polveri	8	0,025	24	1,1	0,001
E46	Trituratore sfridi linea 7;Impasto, gramolat e trafilaz (F2)	C	8.200	3.400	Polveri	8	0,03	24	0,6	0,002
E47	I zona incarto linea 7;Essiccazione e raffredd (F3)	/	2.600	280	Polveri	8	0,02	24	0,9	0,0002
E48	II zona incarto linea 7;Essiccazione e raffredd (F3)	/	2.700	2.634	Polveri	8	0,01	24	0,9	0,002
E49	Essiccatoio linea 7;Essiccazione e raffredd (F3)	/	6.900	3.385	Polveri	8	0,04	24	1,1	0,003
E50	Appendice linea 7;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.000	827	Polveri	8	0,01	24	0,6	0,0004
E52	Trituratore punte e archetti linea 7;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	3.300	1.420	Polveri	8	0,01	24	1,6	0,002
E53	Trasporto scarti linea 8;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	C	3.500	2.343	Polveri	8	0,02	24	0,9	0,002
E54	I zona incarto linea 8;Essiccazione e raffredd (F3)	/	700	225	Polveri	8	0,003	24	0,8	0,0002
E55	II zona incarto linea 8;Essiccazione e raffredd (F3)	/	2.200	794	Polveri	8	0,003	24	0,4	0,0003
E56	I zona essiccatore linea 8;Essiccazione e raffredd (F3)	/	400	163	Polveri	8	0,002	24	0,9	0,0001

E57	II zona essiccatore linea 8;Essiccazione e raffredd (F3)	/	400	305	Polveri	8	0,002	24	1,2	0,0003
E58	Trituratori punte ed archetti linea 8;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	2.900	2.289	Polveri	8	0,01	24	1,3	0,003
E59	Trabatto linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	7.500	4.788	Polveri	8	0,06	24	1,4	0,006
E60	Incarto anteriore sx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.200	574	Polveri	8	0,004	24	1,8	0,001
E61	Preessiccatoio anteriore dx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	800	418	Polveri	8	0,004	24	1,2	0,0005
E62	Preessiccatoio posteriore sx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	600	318	Polveri	8	0,004	24	1,1	0,0003
E63	Incarto posteriore dx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	600	421	Polveri	8	0,004	24	0,8	0,0003
E64	Stabilizzatore anteriore sx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.100	716	Polveri	8	0,01	24	1	0,001
E65	Essiccatoio posteriore dx linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	700	502	Polveri	8	0,01	24	1,4	0,001
E66	I zona raffreddatore linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	18.200	8.766	Polveri	8	0,1	24	1,2	0,01
E67	Trituratori linea 9;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	1.600	594	Polveri	8	0,004	24	0,7	0,0004
E68	Raffreddatore linea 9;Essiccazione e raffredd (F3)	/	19.500	8.466	Polveri	8	0,15	24	1	0,008
E74	Trituratore punte e archetti linea 10;Stoccaggio MP e Miscelazione (F1)	F.T.	3.400	1.022	Polveri	8	0,01	24	2,8	0,003
E75	Stenditrice L10 zona I;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.100	1.622	Polveri	8	0,025	24	2	0,003

E76	Stenditrice L10 zona II;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.100	1.162	Polveri	8	0,025	24	1,3	0,001
E77	Incartamento Linea 10 zona I;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.500	2.416	Polveri	8	0,028	24	1,2	0,003
E78	Incartamento Linea 10 zona II;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.500	2.206	Polveri	8	0,028	24	1,6	0,003
E79	Incartamento Linea 10 zona III;Essiccazione e raffredd (F3)	/	6.500	1.058	Polveri	8	0,052	24	1,3	0,001
E80	Incartamento Linea 10 zona IV;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.600	1.029	Polveri	8	0,029	24	0,9	0,001
E81	Essiccatoio Linea 10 zona I;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.600	1.175	Polveri	8	0,029	24	1,8	0,002
E82	Essiccatoio Linea 10 zona II;Essiccazione e raffredd (F3)	/	4.500	2.046	Polveri	8	0,036	24	1,3	0,002
E83	Recupero sfridi freschi linea 10;Essiccazione e raffredd (F3)	/	3.600	1.108	Polveri	8	0,029	24	3,6	0,004
E84	Trabatto Linea 2;Essiccazione e raffredd (F3)	F.T.	8.500	4.137	Polveri	5	0,043	24	0,8	0,003
E85	Incartamento Linea 2;Essiccazione e raffredd (F3)	/	5.300	4.454	Polveri	5	0,027	24	0,4	0,001
E86	Essiccatoio Linea 2;Essiccazione e raffredd (F3)	/	1.500	1.290	Polveri	5	0,008	24	0,5	0,0006
E87	Da autorizzare	Estrazione aria sili pasta corta	Essiccazione e raffreddamento: F3	\	Da autorizzare 18.000	\	Polveri	8	0,14	24
FC 01	Fumi caldaia HT; Caldaia HT: F3	Caldaia HT: F3	3.700	1.210	NOx	200	0,7	24	75	0,09
FC 02	Fumi caldaia HT; Caldaia HT: F3	Caldaia HT: F3	3.700	1.137	NOx	200	0,41	24	160	0,18
FC 03	Fumi caldaia HT; Caldaia HT: F3	Caldaia HT: F3	3.700	1.076	NOx	200	0,41	24	130	0,14
FC 04	Fumi caldaia HT; Caldaia HT: F3	Caldaia HT: F3	3.700	791	NOx	200	0,58	24	160	0,12

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Barilla G.e.R. Fratelli S.p.A è presente uno scarico idrico derivante dal processo produttivo che la azienda effettua. Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario di Caserta sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. Si precisa che, i limiti di cui alla tabella 3 D.lgs 152/2006 si riferiscono agli scarichi in rete fognaria.

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

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

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche



I pozzetti di prelievo campioni (Pozzetto Fiscale) devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti e devono essere segnalati da apposita cartellonistica; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

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

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

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

Il Comune di Marcianise, ha approvato il piano di classificazione acustica del territorio comunale ai sensi della legge 26.10.1995 n.447 con la Deliberazione del Consiglio Comunale n°31 del 23 agosto 2001 ed 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.

Lo stabilimento ricade in classe V “Aree prevalentemente industriali”, con limiti di emissione pari a 65 dB(A) per i tempi di riferimento diurno e 55 dB(A) notturno e limiti assoluti di immissione pari a 70 dB(A) per i tempi di riferimento diurno e 60 dB(A) notturno.

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

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

B.5.3.3 Prescrizioni generali

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

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

B.5.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- c) Deve essere mantenuta in buono stato e verificata periodicamente la tenuta della rete di convogliamento delle acque reflue scaricate.
- d) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- e) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- f) 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

I rifiuti prodotti nello stabilimento nelle varie fasi del ciclo produttivo sono generalmente quelli riportati in tabella 9.

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni

contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita

- 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.
- 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..
- I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
- I rifiuti prodotti devono essere registrati sul registro carico/scarico dei rifiuti.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Marcianise (CE) alla Provincia di Caserta e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo, allegato all'istanza di AIA.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di Marcianise, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Marcianise (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

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

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

- Materie prime ed ausiliarie: effettuare un monitoraggio sulle materie prime ed ausiliarie, redigendo un report annuale da inoltrare alle Autorità competenti;
- 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;
- Rifiuti: prevedere l'invio annuale di copia del MUD e/o di un resoconto relativo ai quantitativi di rifiuti prodotti e/o smaltiti dall'azienda;

B.5.7 Prevenzione incidenti

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

B.5.8 Gestione delle emergenze

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

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

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