



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

| N° | Del | Dipart. | Direzione G. | Unità O.D. |
|-----------|------------|----------------|---------------------|-------------------|
| 163 | 10/03/2022 | 50 | 17 | 0 |

Oggetto:

Ditta Parmalat SPA - DD n. 67 del 24/04/2020 Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale - Attivita' codice IPPC 6.4 -Installazione nel Comune di Piana di Monteverna (CE) via Fagianeria - Approvazione Modifica non sostanziale

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 : BA3CFB6EDE324DFD0C3EA61DC237386C32751A36

Allegato nr. 1 : B63BA34ACF5B65E01FE23CF703AC8E1D6D95ED2E

Allegato nr. 2 : EFF4B0BB8E519104C01B41A5FA305F5A9022EDC4

Frontespizio Allegato : 756C917E0B98A7E78F23BE70864B4B7F140CC84B



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

Avv. Martinoli Anna

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

| DECRETO N° | DEL | DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT. | UOD / STAFF |
|------------|-------------------|--|----------------|
| 163 | 10/03/2022 | 17 | 0 |

Oggetto:

Ditta Parmalat SPA - DD n. 67 del 24/04/2020 Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale - Attivita' codice IPPC 6.4 -Installazione nel Comune di Piana di Monteverna (CE) via Fagianeria - Approvazione Modifica non sostanziale

| | | |
|--|---|--|
| | 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 ditta Parmalat Spa con Decreto Dirigenziale (D.D.) n. 67 del 24/04/2020 di Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale, per l'installazione ubicata nel Comune di Piana di Monteverna (CE) via Fagianeria. Attività IPPC: 6.4;

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

in seguito alla verifica ispettiva di ARPAC – Dip. Provinciale di Caserta presso la ditta Parmalat Spa i cui esiti sono stati acquisiti al prot. regionale n. 165944 del 26/03/2021, è stato disposto che la ditta procedesse all'aggiornamento dell'AIA, rif. prot. reg. n 176003 del 31/03/2021

Preso atto che

la ditta Parmalat Spa, con nota acquisita al prot. regionale n. 362211 del 08/07/2021 ha trasmesso la comunicazione di modifica non sostanziale con aggiornamento dell'AIA, che si intende apportare all'impianto autorizzato e che, come riportato nella Relazione tecnica, risulta relativa ai seguenti aspetti:

- si richiede autorizzazione per un nuovo silos granuli PET, alternativo all'esistente, come camino E5 e per lo sfiato dell'acqua ossigenata della confezionatrice UHT come camino E6.
- viene inoltre aggiornato:
 - l'elenco dei rifiuti con quelli potenzialmente derivanti da attività anomale e/o straordinarie
 - i dati dei consumi di materie prime ed energia, stimati in fase previsionale, con quelli effettivi dichiarati nell'anno di esercizio 2020.
- vengono infine aggiornati i lay out con componenti impiantistici che non hanno impatto sull'ambiente, in particolare n. 4 nuovi serbatoi del latte (da P13 a P16) e n. 1 microfiltratore di processo.

che questa UOD, con le note prot. reg. n. 377743 e prot. reg. n. 377741 del 16/07/2021, ha richiesto ad ARPAC – Dip. provinciale di Caserta ed all'Università della Campania la valutazione della suddetta modifica con espressione del parere di competenza;

che l'ARPAC Dip. Provinciale di Caserta con parere tecnico, acquisito al prot. reg. n. 443252 del 07/09/2021, ha richiesto alcune integrazioni e chiarimenti ed analogamente l'Università della Campania come da Rapporto istruttorio trasmesso ed acquisito al prot. reg. n. 453628 del 14/07/2021; questa UOD ha provveduto a trasmettere entrambe le richieste alla ditta con nota prot. reg. n.456299 del 15/09/2021

che Parmalat Spa ha trasmesso la documentazione aggiornata acquisita al prot. reg. n. 503268 del 12/10/2021 e questa UOD ha provveduto a chiedere la valutazione della stessa ad ARPAC – Dip. Caserta, rif. prot.reg. n. 506555 del 14/10/2021 ed all'Università della Campania, rif. prot. reg. n. 508556 del 14/10/2021

Rilevato che

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

con nota acquisita al prot. reg. n. 526367 del 25/10/2021, l'Università della Campania ha trasmesso il parere favorevole per la modifica non sostanziale riportata nella documentazione presentata dalla ditta con nota, acquisita al prot. reg. n 22869 del 17/01/2022, ARPAC – Dipartimento Provinciale di Caserta ha trasmesso il parere 172/PP/22 in cui esprime parere favorevole con la prescrizione di adempiere ad alcune osservazioni; questa UOD con nota prot. reg. n. 51942 del 31/01/2022 ha richiesto alla ditta di procedere ad aggiornare la documentazione secondo il suddetto parere, richiesta a cui la ditta ha adempiuto trasmettendo la documentazione aggiornata finale, acquisita al prot. reg. n. 78523 del 14/02/2022

Ritenuto di dover aggiornare, ai sensi dell'art. 29 nonies, comma 1 del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società Parmalat Spa per lo stabilimento nel Comune di Piana di Monteverna (CE) via Fagianeria, Attività IPPC: 6.4, con Decreto Dirigenziale n. 67 del 24/04/2020, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell'istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell'istruttoria e della validazione da parte di ARPAC ed Università della Campania, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti.

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

Visto

- il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante "Norme in materia ambientale", parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- il D.M. 58 del 06/03/2017, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli all'art. 33, c.3 bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006, ss.mm.ii., come applicate con D.G.R. n. 43 del 09/02/2021;
- il Decreto Dirigenziale n. 925 del 06/12/2016
- la convenzione stipulata tra la Università della Campania "Luigi Vanvitelli", che fornisce assistenza tecnica a questa U.O.D. nelle istruttorie delle pratiche A.I.A., e la Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema ora Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;
- il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 che, da ultimo, ha modificato il titolo III bis del D.Lgs. 152/2006 che disciplina le A.I.A.;
- la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- la L.R. 59 del 29/12/2018

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

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

D E C R E T A

di aggiornare, ai sensi dell'art. 29 nonies, comma 1 del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società Parmalat Spa per lo stabilimento nel Comune di Piana di Monteverna (CE) via Fagianeria, Attività IPPC: 6.4, con Decreto Dirigenziale n. 67 del 24/04/2020, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell'istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell'istruttoria e della validazione da parte di ARPAC ed Università della Campania, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti.

di precisare che la presente autorizzazione di modifica non sostanziale è rilasciata sulla scorta della documentazione trasmessa dalla ditta Parmalat Spa, che si richiama nel presente provvedimento, valutata dall'ARPAC - Dipartimento Provinciale di Caserta e riportata nei seguenti allegati, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente atto, che è da intendersi integrativo ed allegato al Decreto Dirigenziale n. 67 del 24/04/2020 e di cui restano ferme e vigenti tutte le altre condizioni e prescrizioni, ad eccezione dei seguenti allegati che sostituiscono quelli già allegati al D.D. n 67 del 24/04/2020:

- Allegato 1: Piano di monitoraggio e controllo
- Allegato 2: Documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT

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

di notificare il presente atto alla ditta Parmalat Spa

di inviare copia del presente provvedimento al Comune di Piana di Monteverna (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C.-Dipartimento Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Caiazzo ed all'Ente Idrico Campano per quanto di rispettiva competenza, e, per opportuna conoscenza, alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali, nonché alla Segreteria di Giunta per l'archiviazione.

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

Il Dirigente ad interim UOD 501707
Avv. Anna Martinoli



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (PM&C)

1. PREMESSA

Piano di Monitoraggio e Controllo ai sensi dell'ex decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 (ora D. Lgs. 152/06 e s.m.i.) recante "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" (GU n. 93 del 22.04-2005 - Supplemento Ordinario n. 72), per l' AIA dell'impianto di proprietà di Parmalat S.p.A. sito in Piana di Monte Verna (CE), via Fagianeria, CAP 81013.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è stato realizzato sulla base 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").

Tiene conto inoltre della guida alla predisposizione e presentazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale di cui al DD Regione Campania n.925 del 06.12.2016.

2. FINALITÀ DEL PIANO

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

3. COMPONENTI AMBIENTALI

Le indicazioni riguardanti i consumi delle risorse e le emissioni indicate di seguito sono contenute nella documentazione AIA presentata, a cui si fa espresso riferimento:

- materie prime;
- risorse idriche;
- energia;
- combustibili;
- emissioni in aria;
- emissioni in acqua;
- rumore;
- rifiuti;
- suolo.

3.1 METODICHE ANALITICHE UTILIZZATE

| MATRICE | PARAMETRO | METODICA ANALITICA |
|---------|-------------------|---|
| | Velocità media | UNI EN ISO 16911-1:2013 Emissioni da sorgente fissa – Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata dei flussi in condotti – Parte I: metodo di riferimento manuale |
| | Temperatura media | UNI EN ISO 16911:2013 |
| | Portata media | UNI EN ISO 16911-1:2013 Emissioni da sorgente fissa – Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata dei flussi in condotti – Parte I: metodo di riferimento manuale |

| | | |
|---------------------------|-----------------------|--|
| EMISSIONE IN ATMOSFERA | Ossidi di azoto | UNI EN 14792:2017 Emissioni da sorgente fissa. Determinazione della concentrazione massica di ossidi di azoto. Metodo di riferimento normalizzato: chemiluminescenza. |
| | Monossido di carbonio | UNI EN 15058:2017 Emissioni da sorgente fissa. Determinazione della concentrazione massica di monossido di carbonio. Metodo di riferimento normalizzato: spettrometria ad infrarossi non dispersiva. |
| | Biossido di carbonio | ISO 12039:2019 Stationary source emissions -- Determination of the mass concentration of carbon monoxide, carbon dioxide and oxygen in flue gas -- Performance characteristics of automated measuring systems |

| MATRICE | PARAMETRO | METODICA ANALITICA |
|----------------------|--|--|
| | Ossigeno | UNI EN 14789:2017 Emissioni da sorgente fissa. Determinazione della concentrazione volumetrica di ossigeno. Metodo di riferimento normalizzato: paramagnetismo. |
| | Polveri Totali | UNI EN 13284-1:2017 Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa di polveri in basse concentrazioni - Parte 1: Metodo manuale gravimetrico |
| | Umidità | UNI EN 14790:2017 - Emissioni da sorgente fissa - Determinazione del vapore acqueo nei condotti - Metodo di Riferimento normalizzato |
| | Polveri inalabili (Diffuse) | Metodo UNICHIM N.1998 Edizione 2013. Un volume noto di aria viene aspirato, mediante una pompa, attraverso un sistema di campionamento dotato di selettore dimensionale. Il particolato viene trattenuto su una membrana filtrante, la massa delle particelle viene determinata con analisi gravimetrica e la concentrazione in atmosfera calcolata in riferimento al volume di aria campionato |
| | COV classe III come n-esano | UNI CEN/TS /13649:2015 – Emissioni da sorgente fissa – Determinazione della concentrazione in massa di singoli composti organici in forma gassosa – Metodo per adsorbimento seguito da estrazione con solvente o desorbimento termico. |
| | Perossido di idrogeno | Metodo elettrochimico |
| REFLUI IN INGRESSO | pH | UNI EN ISO 10523:2012 (escluso paragrafo 8) |
| | Richiesta chimica di ossigeno (COD) | ISO 15705:2002 |
| | Azoto ammoniacale | UNI 11669:2017 Procedimento A |
| MISCELA AERATA | Concentrazione ioni idrogeno | “Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR - Vol. III, par. 1 |
| | Ossigeno disciolto | metodo interno |
| | Volume fanghi in ossidazione | “Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR - Vol. II, par. 7 |
| | Volume fanghi in ricircolo | “Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR -Vol. II, par. 7 |
| | MLSS | “Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR -Vol. II, par. 1 |
| | SVI | per calcolo |
| | MLVSS | “Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR -Vol. II, par. 1.4 A2 |
| Esame al microscopio | “Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR -Vol. I, par. 7 | |
| ACQUE DI SCARICO | pH | UNI EN ISO 10523:2012 (escluso paragrafo 8) |
| | Temperatura | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2100 |
| | Colore | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2020 B |
| | Odore | APAT CNR IRSA 2050 Man 29 2003 |
| | Materiali grossolani | Visivo |
| | Solidi sospesi totali | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2090 B |
| | Richiesta biochimica di ossigeno (BOD ₅) | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5120 A |
| | Richiesta chimica di ossigeno (COD) | ISO 15705:2002 |
| | Arsenico | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 |
| | Bario | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 |
| | Cadmio | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 |
| | Cromo totale | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 |
| | Cromo VI | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3150 C |
| | Ferro | APAT CNR IRSA 3010 A Man29 2003 APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003 |
| | Manganese | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 |
| | Mercurio | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3000 |
| Nichel | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 | |

| MATRICE | PARAMETRO | METODICA ANALITICA | |
|---------------------|---|--|--------------------------------------|
| | Piombo | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man29 2003 Met 3020 | |
| | Rame | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 | |
| | Stagno | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRS Man 29 2003 Met 3020 | |
| | Zinco | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 | |
| | Cianuri totali | APAT CNR IRSA Man 29 2003 met 4070 | |
| ACQUE DI SCARICO | Cloro attivo libero | APAT IRSA CNR Man 29 2003 Met 4080 | |
| | Solfuri | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 4160 A | |
| | Solfiti | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 4150 A | |
| | Solfati | UNI EN ISO 10304-1:2009 | |
| | Cloruri | UNI EN ISO 10304-1:2009 | |
| | Fluoruri | UNI EN ISO 10304-1:2009 | |
| | Fosforo totale | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 4110 A2 | |
| | Azoto ammoniacale | UNI 11669:2017 | |
| | Azoto nitroso | UNI EN ISO 10304-1:2009 | |
| | Azoto nitrico | UNI EN ISO 10304-1:2009 | |
| | Azoto totale | APAT CNR IRSA 4060 Man 29 2003 | |
| | Grassi e oli animali/vegetali | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5160 A1 | |
| | Idrocarburi totali | APAT CNR RSA Man 29 2003 Met 5160 A2 | |
| | Fenoli | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5070 A2 | |
| | Aldeidi | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5010 A | |
| | Solventi organici aromatici | EPA 5021 A/03+8260C/06 | |
| | Solventi organici azotati | EPA 5021 A/03+8260/06 | |
| | Tensioattivi totali | APAT CNR RSA Man 29 2003 Met 5170/80 | |
| | Pesticidi fosforati | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5060 A | |
| | Pesticidi totali (escluso fosforati) | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5060 Met A | |
| | Aldrin | APAT CNR RSA Man 29 2003 Met 5060 A | |
| | Dieldrin | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5060 A | |
| | Endrin | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5060 A | |
| | Isodrin | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5060 A | |
| | Solventi clorurati | EPA 5021 A/03+8260C/06 | |
| | Conta Escherichia coli | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 7030 F | |
| | Saggio di tossicità acuta (Daphnia Magna) | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 8020 | |
| | POZZI | Temperatura | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2100 |
| | | Colore | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2020 B |
| | | Odore | APAT CNR IRSA 2050 Man 29 2003 |
| | | Torbidità | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2110 |
| Sapore | | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2080 | |
| pH | | UNI EN ISO 10523:2012 (escluso paragrafo 8) | |
| Conduttività a 20°C | | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2030 | |
| Cloruri | | UNI EN ISO 10304-1:2009 | |
| Solfati | | UNI EN ISO 10304-1:2009 | |
| Calcio | | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 | |
| Durezza | | APAT CNR IRSA Man29 2003 Met 2040 B | |
| Residuo fisso a 180 | | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2090 | |
| Nitrati | | UNI EN ISO 10304-1:2009 | |
| Nitriti | | UNI EN ISO 10304-1:2009 | |
| Azoto ammoniacale | | UNI 11669:2017 | |
| Ossidabilità | | UNI EN ISO 8467:1997 | |
| Arsenico | | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 | |
| Cadmio | | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 | |

| MATRICE | PARAMETRO | METODICA ANALITICA |
|----------------|------------------------------------|--|
| | Cromo totale | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 |
| | Ferro | APAT CNR IRSA 3010 A Man29 2003 APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003 |
| | Manganese | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 |
| | Mercurio | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3000 A1 |
| | Nichel | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 |
| | Piombo | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man29 2003 Met 3020 |
| POZZI | Rame | APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020 |
| | Clorometano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Triclorometano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Cloruro di vinile | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 ,2 Dicloroetano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 , 1- Dicloroetilene | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Tricloroetilene | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Tetracloroetilene | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Esaclorobutadiene | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 , 1 -Dicloroetano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 ,2-Dicloroetilene | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 ,2-Dicloropropano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 , 1 ,2-Tricloroetano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 ,2,3-Tricloropropano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 , 1 ,2,2-Tetracloroetano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Tribromometano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 c 2006 |
| | 1 ,2-Dibromoetano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Dibromoclorometano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Bromodiclorometano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | POZZI | Trialometani totali |
| | Policlorobifenili (PCB) | EPA 5030C 2003 EPA 8260C 2006 |
| | Cloro attivo libero | APAT IRSA CNR Man 29 2003 Met 4080 |
| | Conta microrganismi vitali a 37° C | UNI EN ISO 6222:2001 |
| | Conta microrganismi vitali a 22° C | UNI EN ISO 6222:2001 |
| | Conta Coliformi (MPN) | ISO 9308-2:2012 |
| | Conta Escherichia coli (MPN) | ISO 9308-2:2014 |

| MATRICE | PARAMETRO | METODICA ANALITICA |
|--|---|---|
| | Conta enterococchi intestinali | UNI EN ISO 7899-2-2003 |
| | Conta pseudomonasaeruginosa | UNI EN ISO 16266:2008 |
| | Conta stafilococchi coagulasi-positivi e altre specie | RAPPORTI ISTISAN 2007/05 pag 188 Met. ISS A 018 B |
| | Conta clostridiumperfringens | UNI EN ISO 14189:2016 |
| | Ricerca salmonella spp | RAPPORTI ISTISAN 2007/05 pag 115Met. ISS A 011 C |
| | Conta muffe | RAPPORTI ISTISAN 2007/05 pag 166Met. ISS A 016 C |
| Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi | Clorometano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Triclorometano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Cloruro di vinile | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 Dicloroetano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1,1- Dicloroetilene | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Tricloroetilene | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Tetracloroetilene | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Esaclorobutadiene | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 , 1 -Dicloroetano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 ,2-Dicloroetilene | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 ,2-Dicloropropano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 , 1 ,2-Tricloroetano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 ,2,3-Tricloropropano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 , 1 ,2,2-Tetracloroetano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Tribromometano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | 1 ,2-Dibromoetano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Dibromoclorometano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Bromodichlorometano | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Triometani totali | EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006 |
| | Cloro attivo libero | APAT CNR IRSA 4080 Man 29 2003 |
| Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi | Conta microrganismi vitali a 37 °C | UNI EN ISO 6222:2001 |
| | Conta microrganismi vitali a 22° C | UNI EN ISO 6222:2001 |
| | Conta Coliformi (MPN) | ISO 9308-2:2012 |
| | Conta Escherichia Coli (MPN) | ISO 9308-2:2012 |
| | Ricerca e conta Enterococchi intestinali | UNI EN ISO 7899-2:2003 |
| | Conta Clostridium perfringens | UNI EN ISO 14189:2016 |
| | Conta Pseudomonas aeruginosa | UNI EN ISO 16266:2008 |
| | Conta Stafilococchi coagulasi-positivi e altre specie | Rapporti ISTISAN 2007/05 pag 188 Met. ISSA018 B |
| | Ricerca Salmonella spp | Rapporti ISTISAN 2007/05 pag 115 Met. ISSAOII C |
| | Conta funghi - muffe | Rapporti ISTISAN 2007/05 pag 166 Met. ISSA 016 C |

4. GESTIONE DELL'IMPIANTO

EMISSIONI IN ATMOSFERA

| Monitoraggio emissioni in atmosfera: camini E1 - E2 | | | | | |
|---|-----------------------|------------------|----------------------|--------------------------|-------------------|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media - Temperatura media - Portata media - Umidità - ossigeno - Ossidi di azoto NOx - Monossido di carbonio - Biossido di carbonio | Strumentale analitico | Annuale | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |

| Monitoraggio emissioni in atmosfera: punto di emissione E3 -E5* | | | | | |
|--|-----------------------|------------------|----------------------|--------------------------|-------------------|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| concentrazione degli inquinanti: - Polveri inalabili | Strumentale analitico | Annuale | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |

* Il controllo del punto di emissione sarà effettuato mediante campionamento di polveri inalabili alla base del silos durante le operazioni di carico.

| Monitoraggio emissioni in atmosfera: camino E4 | | | | | |
|--|-----------------------|------------------|----------------------|--------------------------|-------------------|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media - Temperatura media - Portata media - Umidità - ossigeno - Biossido di carbonio - COV classe III come n-esano | Strumentale analitico | Annuale | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |

| Monitoraggio emissioni in atmosfera: camino E6 | | | | | |
|--|-----------------------|------------------|----------------------|--------------------------|-------------------|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media - Temperatura media - Portata media - Umidità - ossigeno - Biossido di carbonio - Perossido di idrogeno | Strumentale analitico | Annuale | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |

| Monitoraggio emissioni in atmosfera: camini E7a, E7b, E8a, E8b, E9, E10 (Gruppi Elettrogeni di emergenza) | | | | | |
|--|-----------------------|-----------|---------------|-------------------|-------------------|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media - Temperatura media - Portata media - Umidità - ossigeno - Biossido di carbonio - Ossidi di azoto - Monossido di carbonio - Polveri | Strumentale analitico | Annuale | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |

Manutenzione e controllo Sistemi di abbattimento delle emissioni (rif. D.G.R.C. 243/2015)

| Punto di Emissione | Sistema di abbattimento | Manutenzione (periodicità) | Punti di controllo | Modalità di Controllo (frequenza) | Modalità di registrazione e trasmissione |
|--------------------|--|----------------------------|--------------------|-----------------------------------|--|
| E3 | Abbattitore a mezzo filtrante tipo depolveratore con filtro a tessuto | Semestrale | Maniche in tessuto | Pulizia Verifica di Integrità | Cartacea |
| E4 | Abbattitore a carboni attivi a strato sottile con riattivazione esterna. | Semestrale | Carboni attivi | Sostituzione Carboni attivi | Cartacea |
| E5 | Abbattitore a mezzo filtrante tipo depolveratore con filtro a tessuto | Semestrale | Maniche in tessuto | Pulizia Verifica di Integrità | Cartacea |

SISTEMI DI DEPURAZIONE

| Monitoraggio sistema di depurazione | | | | | |
|--|--------------|-------------|---------------|-----------------------------|---|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Sistema di depurazione - funzionamento aeratori sommersi vasca a fanghi attivi - livello vasche - perdite | Visivo | Giornaliera | Cartacea | Interno (Addetti utilities) | Rapporto settimanale di esercizio impianto di depurazione |
| Dosaggio reagenti | Registrazion | All'uso | Cartacea | | |

| | | | | | |
|---|--------------------------|-------------|----------|---------|--------------------------------------|
| | e | | | | |
| Reflui in ingresso - pH - COD - Azoto ammoniacale | Analitico Strumentale | Mensile | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |
| Miscela aerata - pH - Ossigeno disciolto - Volume fanghi in ossidazione - Volume fanghi ricircolo - MLSS - SVI - MLVSS - esame microscopico | Analitico Strumentale | Mensile | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |
| Acqua di scarico - Solidi sospesi totali - COD - Fosforo totale - Azoto totale | Analitico Strumentale | Giornaliera | Cartacea | Interno | Registro delle analisi interne |
| Acqua di scarico - pH - Colore - Odore - Materiali grossolani - Solidi sospesi totali - BOD ₅ - COD - Cloro attivo libero - Solfati - Solfiti - Cloruri - Fosforo totale - Azoto ammoniacale - Azoto nitroso - Azoto nitrico - Azoto totale - Grassi e oli animali/vegetali - Tensioattivi totali - <i>Escherichia coli</i> | Analitico Strumentale | Mensile | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |
| Acqua di scarico - Saggio di tossicità acuta | Analitico | Annuale | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |
| Acqua di scarico - cromo totale - arsenico - cadmio - mercurio - piombo - rame - nichel - zinco | Analitico | Annuale | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |

Le analisi giornaliere avverranno secondo quanto previsto dalla BAT 4 delle Conclusioni BAT di settore:

| Sostanza /Parametro | Norma/e | Frequenza di monitoraggio |
|---------------------------------|---|------------------------------------|
| Domanda chimica di ossigeno COD | Nessuna norma EN disponibile | Una volta al giorno ⁽¹⁾ |
| Azoto Totale (TN) | EN 12260 oppure EN ISO 11905-1 | |
| Fosforo Totale (TP) | EN ISO 6878 oppure EN ISO 15681-1 e 2 oppure EN ISO 11885 | |
| Solidi Sospesi totali (TSS) | EN 872 | |

⁽¹⁾ Se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve avvenire almeno una volta al mese.

MATERIE PRIME ED AUSILIARIE

| Monitoraggio materie ausiliarie | | | | | |
|---|--------------------------------------|-----------|---------------|-------------------|---------------------------------------|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Monitoraggio sull'impiego di materie ausiliarie | Contabile amministrativo su acquisti | Mensile | Informatica | Interno | Consuntivo costi materiali di consumo |

Nota: in aggiunta al monitoraggio in tabella, per le principali materie ausiliarie quali acido e soda, sono presenti nei sistemi impiego in termini di concentrazioni e quantità consumate durante i processi. Tali sistemi di controllo sono inoltre dotati di registrazione (storicizzazione, trend) ed allarme.

AREE DI STOCCAGGIO

| Monitoraggio aree di stoccaggio (serbatoi, contenitori mobili e bacini) | | | | | |
|---|-----------|----------------|-------------------------|-------------------------|--|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Controllo stato ed assenza perdite di - serbatoi - contenitori mobili - bacini | Audit | mensile | Cartacea ed informatica | Interno di stabilimento | Documento di coaudit interno |
| Controllo stato ed assenza perdite di - serbatoi - contenitori mobili - bacini | Audit | Quadrimestrale | Cartacea ed informatica | Interno A.Q. | Documento di coaudit della Assicurazione e Qualità |

Il coaudit Parmalat è uno strumento di monitoraggio e controllo in atto da 5 anni; esso verte su una verifica puntuale ed articolata di ogni reparto/area dello stabilimento.

L'attività di coaudit è condotta su quattro aree tematiche: ambiente, antinfortunistica, igiene ed impianti tecnologici.

Le ispezioni sono programmate dall'Assicurazione Qualità Centrale Parmalat e sono di due livelli:

- L'ispezione di 1° livello è condotta da personale di stabilimento appositamente formato ed ha frequenza mensile;
- L'ispezione di 2° livello è condotta, senza preavviso, da personale dell'Assicurazione Centrale Qualità Parmalat appositamente formato ed ha frequenza quadrimestrale.

I risultati di ogni coaudit sono formalizzati su apposite schede che esprimono un punteggio di soddisfazione dei requisiti attesi; tutti i valori compongono un andamento mensile ed annuale portato a conoscenza di tutto il personale.

DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI

| Monitoraggio aree di stoccaggio rifiuti | | | | | |
|--|-----------|----------------|-------------------------|-------------------------|---|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Controllo assenza perdite e corretto livello di tenuta dei contenitori per i rifiuti | Audit | mensile | Cartacea ed informatica | Interno di stabilimento | Documento di coaudit interno |
| Controllo assenza perdite e corretto livello di tenuta dei contenitori per i rifiuti | Audit | Quadrimestrale | Cartacea ed informatica | Interno A.Q. | Documento di coaudit della resp Qualità |

RISORSE IDRICHE

| Monitoraggio consumo risorse idriche | | | | | |
|---|------------------------------|-----------|---------------|-------------------|----------------------------------|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Consumo risorse idriche: - mc acqua emunta - indice di litri di acqua emunta su kg latte trattati | Volume Calcolo indice | Mensile | Informatica | Interno | File "Report ambientale annuale" |

SUOLO

| Monitoraggio acque sotterranee tramite i pozzi 1 e 2 | | | | | |
|---|--------------------------|------------|---------------|-------------------|-------------------|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi: - Colore - Odore - Sapore - Torbidità - Temperatura - pH - Conduttività a 20°C - Cloruri - Solfati - Calcio - Durezza totale - Residuo fisso a 180° - Nitrati - Nitriti - Ammonio - Ossidabilità - Ferro - Manganese - Cadmio - Cromo - Piombo - Nichel | Analitico Strumentale | Semestrale | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |

| Monitoraggio acque sotterranee tramite i pozzi 1 e 2 | | | | | |
|---|-----------|------------|---------------|-------------------|-------------------|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| <ul style="list-style-type: none"> - Rame - Mercurio - Arsenico - Policlorobifenili - Cloro residuo libero | | | | | |
| Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi: <ul style="list-style-type: none"> - Colonie a 37°C - Colonie a 22°C - Coliformi a 37°C - <i>Escherichia coli</i> - Enterococchi - <i>Clostridium perfrig.</i> - <i>Pseudomonas aerug.</i> - <i>Staphilococcus patog.</i> - <i>Salmonella spp</i> - <i>Funghi</i> | Analitico | Semestrale | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |
| Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi: <ul style="list-style-type: none"> - Clorometano - Triclorometano - Cloruro di vinile - 1,2-Dicloroetano - 1,1-Dicloroetilene - Tricloroetilene - Tetracloroetilene - Esaclorobutadiene - 1,1-Dicloroetano - 1,2-Dicloroetilene - 1,2-Dicloropropano - 1,1,2-Tricloroetano - 1,2,3-Tricloroprop. - 1,1,2,2-Tetracloroet. - Tribromometano - 1,2-Dibromoetano - Dibromoclorometano - Bromodiclorometano - Trialometani totale | Analitico | Semestrale | Cartacea | Esterno | Rapporti di prova |

RUMORE

| Monitoraggio rumore | | | | | |
|--|-------------|--|---------------|-------------------|--|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Misure fonometriche per determinare l'impatto acustico: <ul style="list-style-type: none"> - emissione al confine dello stabilimento - immissione presso i ricettori | Strumentale | Biennale o in caso di variazioni significative | Cartacea | Esterno | Rapporto di prova Relazione tecnica |

PRODOTTI FINITI

| Monitoraggio prodotti finiti | | | | | |
|-------------------------------------|------------------|------------------|----------------------|--------------------------|---------------|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Monitoraggio prodotti finiti | Visivo contabile | Giornaliera | Informatica | Interno | Sistema "SAP" |

GESTIONE DELL'IMPIANTO

| Monitoraggio gestione dell'impianto | | | | | |
|--|-------------|------------|-------------------------|-------------------|---------------|
| Parametro | Controllo | Frequenza | Registrazione | Controllo int/est | Scheda |
| Piano di manutenzione preventiva e programmata | Manutentivo | A scadenza | Cartacea Informatica | Interno | Sistema "SAP" |

Parmalat si è dotata di un sistema informatico di gestione della Manutenzione presso tutti i propri siti industriali e quindi anche presso lo Stabilimento di Piana di Monte Verna.

Il sistema prevede la verifica sull'efficienza di abbattimento dei filtri, verifiche periodiche sullo stato di integrità dei filtri con verifiche strumentali delle perdite di carico e depressione.

I sistemi di abbattimento delle emissioni in aria sono tenuti conformemente alla D.G.R. 243/2015.

Il sistema assicura le seguenti funzionalità:

- Pianificazione/Preventivazione degli interventi Manutentivi;
- Creazione di "Ordini di Lavoro" per l'esecuzione delle attività pianificate;
- Acquisito di prestazioni e materiali necessari all'esecuzione delle attività pianificate a fronte della verifica della disponibilità delle risorse (ore o ricambi impegnati da parte di eventuali altre attività concorrenti);
- Creazione di istruzioni operative illustrate per l'esecuzione delle attività pianificate (che includano le corrette modalità di effettuazione, le misure di tutela della sicurezza, le attrezzature e le dotazioni individuali, i criteri di successo e funzionalità, etc..);
- Assegnazione di Codici di Priorità e Codici di Guasto;
- Consuntivazione dei costi, dell'impegno delle risorse umane, della frequenza di intervento e dei guasti rilevati;
- Archiviazione di qualsiasi documento inerente l'impianto (manuale tecnico, certificazioni, ecc...);
- Tracciatura accurata di tutti i problemi tecnici, della loro rilevanza e delle loro conseguenze;
- Altre funzionalità minori.

Parmalat si avvale quindi di uno strumento molto evoluto per la gestione dell'impianto in grado di elevare l'affidabilità dei propri equipaggiamenti, sia nell'ottica dell'efficienza industriale, sia nell'ottica della eliminazione/riduzione dei rischi per la salute/sicurezza dei lavoratori e per l'ambiente.

Attraverso tale strumento Parmalat gestirà in condizioni di pieno controllo e monitoraggio anche tutti gli interventi di controllo e verifica degli impianti in ottemperanza della normativa tecnica, delle autorizzazioni in essere e degli adempimenti di Legge che possono essere schematicamente così riassunti:

- Recipienti ed apparecchi a pressione secondo la normativa PED ed il controllo dell'INAIL e dell'ASL;
- Impianto frigorifero ad ammoniaca secondo la normativa sui gas tossici ed il controllo della Commissione Tecnica Provinciale gas tossici;
- Impianti elettrici secondo le norme CEI ed il controllo dell'ASL/ Ente notificato;
- Impianti di messa a terra e di protezione dalle scariche atmosferiche secondo DPR 462/01 ed il controllo dell'ASL / Ente notificato;
- Luoghi con pericolo di esplosione secondo la normativa ATEX ed il controllo dell'ASL;
- Impianti antincendio secondo la normativa antincendio ed il controllo dei VVF;
- Intera attività secondo le norme igienico-sanitarie ed il controllo dell'ASL Servizio Veterinario.

5. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella seguente sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

| SOGGETTI | AFFILIAZIONE | NOMINATIVO DEL REFERENTE |
|--------------------------|------------------|--------------------------|
| Gestore dell'impianto | Parmalat Spa | Domenico Mastroianni |
| Società terza contraente | | |
| Autorità competente | Regione Campania | |
| Ente di controllo | ARPA Campania | |

6. COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

I risultati del presente piano di monitoraggio saranno comunicati all'Autorità Competente secondo la frequenza e le modalità di trasmissione definite ed incluse nel documento autorizzativo e riportati nella seguente tabella di sintesi.

| Monitoraggio emissioni in atmosfera; camini E1 - E2 | | |
|--|-----------------------------|----------------------------|
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media; temperatura media; Portata media; Ossidi di azoto NOx; Monossido di carbonio; Biossido di carbonio; Umidità | Annuale | Cartacea |
| Monitoraggio emissioni in atmosfera: punto di emissione E3 -E5 | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| concentrazione degli inquinanti: - Polveri | Annuale | Cartacea |
| Monitoraggio emissioni in atmosfera: camino E4 | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media; temperatura media; Portata media; COV; umidità; O ₂ ; CO ₂ | Annuale | Cartacea |
| Monitoraggio emissioni in atmosfera: camino E6 | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media; temperatura media; Portata media; Perossido di idrogeno; umidità; O ₂ ; CO ₂ | Annuale | Cartacea |
| Monitoraggio emissioni in atmosfera; camini E7a – E7b- E8a - E8b - E9 - E10 | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media; temperatura media; Portata media; Biossido di carbonio; ossigeno; Umidità; Ossidi di azoto; Polveri; Monossido di carbonio | Annuale | Cartacea |

| Monitoraggio sistemi di depurazione | | |
|---|------------------------------------|-----------------------------------|
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Reflui in ingresso - pH; COD; Azoto ammoniacale | Trimestrale | Cartacea |
| Miscela aerala - pH; Ossigeno disciolto; Volume fanghi in ossidazione; Volume fanghi ricircolo; MLSS; SVI; MLVSS; esami microscopico | Trimestrale | Cartacea |
| Acqua di scarico - pH; Colore; Odore; Materiali grossolani; Solidi sospesi totali; BOD ₅ ; COD; Cloro attivo libero; Solfati; Solfiti; Cloruri; Fosforo totale; Azoto ammoniacale; Azoto nitroso; Azoto nitrico; Azoto totale; Grassi e oli animali/vegetali; Tensioattivi totali; <i>Escherichia coli</i> | Trimestrale | Cartacea |
| Acqua di scarico - Saggio di tossicità acuta, cromo totale, arsenico, cadmio, mercurio, piombo, rame nichel e zinco | Annuale | Cartacea |
| Monitoraggio acque sotterranee tramite i pozzi 1 e 2 | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi: - Colore; Odore; Sapore; Torbidità; Temperatura; pH; Conduttività a 20°C; Cloruri; Solfati; Calcio; Durezza totale; Residuo fisso a 180°; Nitrati; Nitriti; Ammonio; Ossidabilità; Ferro; Manganese; Cadmio; Cromo; Piombo; Nichel; Rame; Mercurio; Arsenico; Policlorobifenili; Cloro residuo libero - <i>Colonie a 37°C; Colonie a 22°C; Coliformi a 37°C; Escherichia coli; Enterococchi; Clostridium perfringens; Pseudomonas aeruginosa; Staphylococcus patogenicus; Salmonella spp; Funghi</i> - Clorometano; Triclorometano; Cloruro di vinile; 1,2-Dicloroetano; 1,1-Dicloroetilene; Tricloroetilene; Tetracloroetilene; Esaclorobutadiene; 1,1-Dicloroetano; 1,2-Dicloroetilene; 1,2-Dicloropropano; 1,1,2-Tricloroetano; 1,2,3-Tricloropropano; 1,1,2,2-Tetracloroetano; Tribromometano; 1,2-Dibromometano; Dibromoclorometano; Bromodichlorometano; Trialometani totale | Semestrale | Cartacea |
| Monitoraggio delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali (AREA VECCHIA e AREA NUOVA) | Annuale | Cartacea |
| Report relativo a tutti i controlli (in continuo, giornalieri e/o mensili) ed interventi effettuati sull'impianto di depurazione, evidenziando le eventuali anomalie o malfunzionamenti | Annuale | Cartacea |
| Monitoraggio di tutti i parametri (acque sotterranee e scarichi) che deve essere effettuato utilizzando un limite di rilevabilità inferiore di almeno 1/10 rispetto al limite prescritto e indicando, altresì, l'incertezza della misurazione | Semestrale | Cartacea |
| I limiti dei parametri monitorati per le acque emunte dai pozzi devono essere confrontati con i limiti previsti per i siti contaminati | Semestrale | Cartacea |
| Report sui flussi emissivi in acque superficiali in Kg/anno per i seguenti parametri: SST, BOD ₅ , COD, Cloruri, Fosforo totale, Tensioattivi totali, azoto totale, azoto ammoniacale, grassi e oli animali e vegetali | Annuale | Cartacea |
| Nel Report l'indicatore di performance utilizzato, consumo di acqua per litro di latte trattato, deve essere confrontato con i valori ottenuti | Annuale | Cartacea |

| | | |
|--|--|-----------------------------------|
| negli anni precedenti | | |
| Monitoraggio rumore | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Misure fonometriche per determinare l'impatto acustico: - emissione al confine dello stabilimento - immissione presso i ricettori - valore differenziale (periodo diurno e notturno) con misura del rumore di fondo (diurno e notturno) | Biennale o in caso di variazioni significative | Cartacea |
| Monitoraggio materie prime ed ausiliarie | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Monitoraggio dei quantitativi mensili di materie prime ed ausiliarie utilizzate | Annuale | Cartacea |
| Monitoraggio prodotti finiti | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Monitoraggio quantitativi prodotti finiti | Annuale | Cartacea |
| Monitoraggio energia elettrica e combustibile | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Report consumi energia elettrica | Annuale | Cartacea |
| Report consumi combustibili | Annuale | Cartacea |
| Monitoraggio consumi idrici | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Report consumi idrici mensili | Annuale | Cartacea |
| Monitoraggio suolo | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Prove di tenuta sulle vasche interrate (di trattamento delle acque meteoriche di dilavamento) | Annuale | Cartacea |
| Monitoraggio rifiuti | | |
| Parametro | Frequenza trasmissione dati | Modalità trasmissione dati |
| Copia del MUD e/o un resoconto relativo ai quantitativi di rifiuti prodotti e/o smaltiti | Annuale | Cartacea |



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 6.4.c)**

Identificazione del Complesso IPPC

| | |
|-----------------------------------|--|
| Ragione sociale | PARMALAT S.P.A. |
| Anno di fondazione | 1938 |
| Gestore Impianto IPPC | DOMENICO MASTROIANNI |
| Sede Legale | VIA GUGLIELMO SILVA, 9 - MILANO (MI) |
| Sede operativa | VIA FAGIANERIA, SNC - PIANA DI MONTE VERNA (CE) |
| UOD di attività | 16 |
| Codice ISTAT attività | 10.51.1 |
| Codice attività IPPC | 6.4 C |
| Codice NOSE-P attività IPPC | 105.03 |
| Codice NACE attività IPPC | 15 |
| Codificazione Industria Insalubre | I° classe, Parte I, lett. B, punto 100 (depuratori), I° classe, Parte I, lett. A, punto 25 (ammoniaca), I° classe, Parte II, lett. B, punti 26/28. |
| Dati occupazionali | 85 |
| Giorni/settimana | 6 |
| Giorni/anno | 312 |

B.1. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

Lo stabilimento PARMALAT S.p.A. è ubicato in Via Fagianeria, snc – Piana di Monte Verna (CE).

La zona non presenta particolari vincoli territoriali ed ambientali, come evidenziato nel Certificato di destinazione urbanistica, allegato alla scheda B. Le Particelle risultano inserite nel Piano Stralcio difesa alluvionale emanato dall’Autorità di Bacino dei Fiumi Liri-Garigliano e Volturno.

B.1.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO PRODUTTIVO

L’attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) allo stato è (rif. Scheda A “Informazioni generali”):

| N° Progr. | Attività IPPC | Codice IPPC | Capacità massima degli impianti IPPC | |
|-----------|---|-------------|--------------------------------------|----------------------------|
| | | | [valore] | [unità di riferimento] |
| 1 | Trattamento e trasformazione del latte, con quantitativo di latte ricevuto oltre 200t/giorno (valore medio su base annua) | 6.4c | 280-300 | t/giorno di latte ricevuto |

Tabella 1: Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito isolato, a destinazione industriale D1 del Comune di Piana di Monte Verna (CE);
- in n° 5 capannoni pavimentati e impermeabilizzati avente altezza di circa 8 m;
- all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell’insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente (rif. Tab. 2):

| | |
|--------------------------------|-----------------|
| Coperta..... | Mq. 17.510 |
| Scoperta pavimentata | Mq. 30.562 |
| Scoperta non pavimentata | Mq. 95 (aiuole) |
| Totale | Mq. 48.167 |

Tabella 2: Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

La linea UHT viene collocata negli esistenti “reparto PET” e “Reparto confezionamento REX” con i dovuti adeguamenti impiantistici e di compartimentazione; pertanto non comporta variazioni di superfici.

L'organizzazione dello stabilimento PARMALAT S.p.A. adotta un Sistema di Gestione Ambientale certificato conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività.

| Sistemi di gestione volontari | EMAS | ISO 14001 | ISO 9001 | ISO 22001 | SA 8000 |
|--|------|---------------------------------|----------|-----------|---------|
| Numero certificazione/registrazione | / | Bureau Veritas N° IT276736/UK/F | / | | / |
| Data emissione | / | 11/10/2017 | / | | / |

Tabella 3: certificazioni esistenti

B.1.2 INQUADRAMENTO GEOGRAFICO - TERRITORIALE DEL SITO

L'area di intervento è ubicata in Via Fagianeria, snc – Piana di Monte Verna (CE), ed è individuata al NCEU al foglio 21 con le seguenti particelle catastali, a seguito di accorpamento catastale (rif. Scheda B "Inquadramento Urbanistico Territoriale"):

- 25
- 5011

Le Particelle sono inserite nel Piano Stralcio difesa alluvionale emanato dall'Autorità di Bacino dei Fiumi Liri-Garigliano e Volturno, senza prescrizioni particolari.

L'area oggetto di intervento non rientra in area protetta, né nel "Piano regionale di Bonifica dei siti inquinati".

L'area è isolata ed, escludendo gli uffici della vicina azienda "Cirio Agricola", la presenza di recettori sensibili si riscontra ad oltre 1 km dallo stabilimento.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la "Strada Statale 87 Sannitica", a circa 700 m.

B.1.3 STATO AUTORIZZATIVO ED AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito (rif. Scheda A "Informazioni generali"):

| Settore interessato | Numero autorizzazione e data di emissione | Data scadenza | Ente competente | Norme di riferimento | Note e considerazioni |
|---|--|---------------|----------------------|---|--|
| Aria | <p>- A.I.A. rilasciata con D.D.nr. 218 del 08/09/2009.</p> <p>- Modifica con D.D. nr. 75 del 04/04/ 2012</p> <p>-Modifica con D.D. nr. 89 del 23/05/2013</p> <p>-Modifica con D.D. nr. 159 del 22/12/2016</p> <p>-Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 67 del 24.04.2020</p> <p>-Comunicazione modifica non sostanziale A.I.A. prot. 2020.0461011 del 05.10.20</p> | | Regione Campania | D. Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i. | |
| Scarico acque reflue | <p>- A.I.A. rilasciata con D.D.nr. 218 del 08/09/2009.</p> <p>- Modifica con D.D. nr. 75 del 04/04/ 2012</p> <p>-Modifica con D.D. nr. 89 del 23/05/2013</p> <p>-Modifica con D.D. nr. 159 del 22/12/2016</p> <p>-Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 67 del 24.04.2020</p> <p>-Comunicazione modifica non sostanziale A.I.A. prot. 2020.0461011 del 05.10.20</p> | | Regione Campania | D. Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i. | |
| Rifiuti | n.a. | | | | |
| PCB/PCT | n.a. | | | | |
| OLII | n.a. | | | | È presente un serbatoio con capacità < 500 l |
| FANGHI | n.a. | | | | I fanghi sono trattati come rifiuto |
| Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99) | n.a. | | | | |
| Approvvigionamento Idrico | Presentata richiesta di concessione del | | Provincia di Caserta | TU n.1775 Del 11/12/33 | A fronte della domanda di |

| Settore interessato | Numero autorizzazione e data di emissione | Data scadenza | Ente competente | Norme di riferimento | Note e considerazioni |
|---------------------|---|---------------|---|----------------------|--|
| | 24/5/88 Autorizzazione sanatoria ad emungere prot. N 10405 Attestazione prosiegua utilizzazione acque della Provincia di Caserta con prot. 0070377 del 07/05/2009 pratica nr. 822 | | | | concessione del 24/05/1988 la provincia di Caserta ha rilasciato un'autorizzazione in sanatoria del 10/08/1992 ed un'attestazione di prosiegua per l'utilizzazione dei pozzi in data 07/05/2009 con obbligo di pagamento di canoni annuali |
| Industria insalubre | Prot. n. 7134 30/10/06 | n.a. | Comune di Piana di Monte Verna (CE) | DMS del 5/9/97 | Prima emissione Prot. N. 6491 del 15/11/99. |
| Prevenzione Incendi | Pratica n.16804 Prot. 0020134 del 09/06/2021 | 09/06/2026 | Ministero dell'interno – Comando VV.F. di Caserta | DPR 151/11 | Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio art. 5 del D.P.R. 151/2011 |
| Gas Tossici (NH3) | Prot. N.2729 09/05/2012 | | Comune di Piana di Monte Verna (CE) | | Autorizzazione per una quantità massima di 2800 kg. |

Tabella 4: stato autorizzativo dello stabilimento

I capannoni sono dotati di certificato di agibilità rilasciato dal Comune di Piana di Monte Verna del 04.02.2003.

L'impianto esistente non è soggetto a verifica di assoggettabilità alla VIA o a Valutazione di impatto ambientale (VIA) ai sensi dell'art. 7, comma 4, D. Lgs. 152/06 e s.m.i. (rif. Allegato Y13 "Esito commissione esclusione VIA_27.09.19).

B.2. QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO

B.2.1 PRODUZIONI

Parmalat SpA è un gruppo alimentare leader nel mondo nel settore del latte e derivati.

Lo Stabilimento latte Parmalat di Piana di Monte Verna è adibito alla trasformazione del latte per il confezionamento di prodotti finiti (latte fresco e panna pastorizzati) consistente in trattamenti di pastorizzazione e spedizione ai depositi di distribuzione sul territorio nazionale.

L'intero ciclo produttivo può schematizzarsi in quattro fasi principali:

- A. Ricevimento latte e Stoccaggio
- B. Pastorizzazione e Stoccaggio
- B1. Sterilizzazione UHT
- C. Confezionamento
- D. Spedizione

e in cinque fasi ausiliarie:

- C1. Produzione preforme in PET
- S1. Centrale frigorifera
- S2. Centrale termica
- S3. Depurazione reflui
- S4. Preparazione soluzioni di lavaggio

Ciascuna fase è illustrata nel paragrafo seguente "B.2.4 Ciclo di lavorazione".

B.2.2 MATERIE PRIME

La materia prima è costituita dal latte scaricato, sfuso crudo.

Come già illustrato, il latte trattato mediante la fase di Pastorizzazione e stoccaggio presenta uno scarto dello 0,2 – 0,3% sul totale a causa delle fasi di avviamento e chiusura impianto ed al funzionamento intrinseco delle 2 macchine centrifughe.

Il confezionamento genera ulteriore lieve perdita di materia prima trattata, circa lo 0,2 % a causa delle fasi "transitorie" di avviamento o di passaggio da una tipologia ad un'altra di latte da confezionare (esempio: da intero a scremato).

Le materie ausiliarie consistono in prodotti chimici per il corretto funzionamento degli impianti e per la pulizia.

Le materie secondarie sono costituite dagli imballaggi in plastica e TETRAREX.

La descrizione delle materie prime, secondarie ed ausiliarie e le relative quantità previsionali sono riportate nella TAB. 5 (rif. **scheda F "Sostanze, preparati e Materie prime utilizzate"**):

| DESCRIZIONE PRODOTTO | ANNO DI RIFERIMENTO | Q.TA' UTILIZZATA kg (lt)/anno | STATO FISICO | APPLICAZIONE |
|---------------------------------|--------------------------------|--|---------------------|---------------------|
| Latte vaccino | 2020 | 91.510.000 | Liquido | |

| DESCRIZIONE PRODOTTO | ANNO DI RIFERIMENTO | Q.TA' UTILIZZATA kg (lt)/anno | STATO FISICO | APPLICAZIONE |
|---|------------------------|----------------------------------|--------------|--------------------------------|
| Disincrostante acido per CIP | 2020 | 90.018 | Liquido | S4 |
| Detergente alcalino per CIP (soda caustica) | 2020 | 494.910 | Liquido | S4 |
| Disinfettante per acqua | 2020 | 5.700 | Liquido | S3 Trattamento acque reflue |
| Sale per addolcimento acque | 2020 | 200.677 | Solido | Trattamento acque potabili |
| Polielettrolita (es. Policat 676) | 2020 | 410 | Polvere | S3 |
| Disinfettante per CIP (es. DIVOSAN FORTE) | 2020 | 575 | Liquido | S4 |
| Detergente schiumogeno alcalino (es. UNIFOAM VF34) | 2020 | 1.438 | Liquido | A-B-C-D- |
| Detergente schiumogeno a bassa alcalinità (es. SAFE FOAM VF 9) | 2020 | 6.731 | Liquido | A-B-C-D |
| Disincrostante schiumogeno acido (es. ACIFOAM VF 10) | 2020 | 2.503 | Liquido | A-B-C-D |
| Detergente sgrassante (es. SU 890) | 2020 | 1.474 | Liquido | A-B-C-D |
| Lubrificante sintetico sequestrante ad alta concentrazione (es. DICOLUBE CA VL 51) | Prev. | 220 | Liquido | C |
| Additivo di lavaggio (es. DIVOPEROXY) | 2020 | 226 | Liquido | S4 |
| Oli lubrificanti minerali e sintetici | 2020 | 574 | Liquido | Tutte |
| Anticongelante per acqua fredda | 2020 | 3.000 | Liquido | S1 |
| Gasolio | 2020 | 1.000 | Liquido | S2 |
| Imballaggi in carta poliaccoppiata (TETRAREX) | 2020 | 373.950 | Solido | C |

| DESCRIZIONE PRODOTTO | ANNO DI RIFERIMENTO | Q.TA' UTILIZZATA kg (lt)/anno | STATO FISICO | APPLICAZIONE |
|---|------------------------|----------------------------------|--------------|--------------|
| Imballaggi in plastica (Preforme, tappi ed etichette) | 2020 | 2.538.290 | Solido | C |
| Additivo per soda caustica (es. KOMPLEET VB67) | 2020 | 11.290 | Liquido | S4 |
| PET in granuli | 2020 | 2.455.107 | solido | C1 |
| Glicole per impianto Frigo | 2020 | 1.550 | Liquido | C1 |
| Acqua ossigenata | 2020 | 40.000 | Liquido | C |
| Acido Cloridrico | 2020 | 1.456 | Liquido | S4 |
| Clorito di sodio | 2020 | 1.355 | Liquido | S4 |

Tab. 5 – Materie prime, secondarie, ausiliarie

B.2.3 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE

FABBISOGNO IDRICO

Il fabbisogno idrico previsto della ditta ammonta a circa 299.520 m³ mentre il consumo medio giornaliero è valutato pari a circa 960 m³/giorno (rif. Scheda G "Approvvigionamento idrico").

Si tratta di acqua proveniente da pozzi regolarmente denunciati.

CONSUMI ENERGETICI

L'energia elettrica è utilizzata dallo stabilimento per l'illuminazione, il funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Il dettaglio dei consumi di energia elettrica per unità di produzione e per fase lavorativa è specificato nella scheda O "Energia".

| Fase/attività significative o gruppi di esse | Descrizione | Energia elettrica consumata (MWh) | Energia elettrica specificata(MWh/Mg) |
|---|--|--------------------------------------|--|
| IMPIANTO | Stabilimento | 10.188 (100%) | 0,117 |
| A | Ricevimento/Stoccaggio latte crudo | 76 | 0,001 |
| B | Pastorizzazione/ Stoccaggio Latte pastorizzato | 1274 | 0,015 |

| Fase/attività significative o gruppi di esse | Descrizione | Energia elettrica consumata (MWh) | Energia elettrica specifica(MWh/Mg) |
|--|---|-----------------------------------|-------------------------------------|
| B1 | Sterilizzazione Latte UHT | 1212 | 0,014 |
| C | Confezionamento | 2872 | 0,033 |
| D | Spedizione | 112 | 0,001 |
| S1 | Centrale Frigorifera | 1974 | 0,023 |
| S2 | Centrale Termica | 174 | 0,002 |
| S3 | Depurazione | 297 | 0,003 |
| S4 | Preparazione soluzioni di lavaggio (CIP) | 426 | 0,005 |
| Altro | Approvvigionamento idrico, illuminazione interna e esterna, utenze interne, etc...) | 1772 | 0,020 |
| TOTALI | | 10.188 | 0,117 |

Tab. 6 – Consumi di energia elettrica

CONSUMO DI METANO

Il metano utilizzato dalla centrale termica è approvvigionato da rete ed alimenta la Caldaia N° 1, tipo Mingazzini PB30EU matr. 10321 e la Caldaia N° 2, tipo Mingazzini matr. 700039/02 di potenzialità termica rispettivamente pari a 2.100 e 2.300 kW.

Il consumo annuo di metano previsto è di 1.311.686 Sm³.

| Fase/attività significative o gruppi di esse | Descrizione | Energia termica consumata (MWh) | Consumo termico specifico (kWh/unità) |
|--|--|--|---------------------------------------|
| IMPIANTO | Stabilimento | 12.985 (prodotta da S2 e consumata da B+B1 +S4) | 0,099 |
| A | Ricevimento/Stoccaggio latte crudo | 0 | 0 |
| B | Pastorizzazione/ Stoccaggio Latte pastorizzato | 1012 | 0,012 |
| B1 | Sterilizzazione Latte UHT | 7045 | 0,081 |
| S4 | Preparazione soluzioni di lavaggio (CIP) | 4928 | 0,057 |
| TOTALI | | 8.596 | 12.985 |

Tab. 7 – Consumi di metano

Le rimanenti fasi non utilizzano energia termica.

RIFIUTI

Nel tempo l'azienda si è impegnata ad attuare la raccolta differenziata con i seguenti risultati in termini di performance (rif. Scheda "Rifiuti"):

| CODICE EER | DESCRIZIONE | QUANTITÀ (Mg/Anno) | DESTINATO A: |
|--|--|--------------------|-----------------|
| 02.05.02 | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti | 342 | Recupero R13 |
| 08.03.18 | Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17 | 0,025 | Smaltimento D15 |
| 17.04.05 | Ferro e acciaio | 1,76 | Recupero R13 |
| 13.02.08* | Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione | 0,32 | Recupero R13 |
| 15.01.02 | Imballaggi in plastica | 45,46 | Recupero R13 |
| 20.01.21* | Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio | 0,108 | Smaltimento D15 |
| 15.01.01 | Imballaggi in carta e cartone | 142 | Recupero R13 |
| 15.01.03 | Imballaggi in legno | 4,26 | Recupero R13 |
| 19.08.01 | Residui di vagliatura | 3,02 | Smaltimento D15 |
| 15.01.10* | Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose | 1,50 | Smaltimento D15 |
| 15.02.03 | Filtri di aspirazione dell'aria | 2,07 | Recupero R13 |
| 19.09.05 | Resine a scambio ionico sature | 5,64 | Recupero R13 |
| 07.02.13 | Rifiuti plastici (preforme e contenitori, bottiglie e tappi) | 65,57 | Recupero R13 |
| 08.03.12* | Inchiostri di scarto contenenti sostanze pericolose | 0,066 | Smaltimento D15 |
| 16.06.04 | Batterie alcaline | 0,06 | Smaltimento D15 |
| 16.02.14 | Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160219 e 160213 | 0,448 | Smaltimento D15 |
| 16.10.02 | soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001 | 2,95 | Smaltimento D15 |
| 18.01.04 | Rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (piastre) | 0,722 | Smaltimento D15 |
| 16.06.01* | Batterie al piombo | 0,540 | Recupero R13 |
| 15.01.07 | Scarti imballi in vetro | 0,500 | Recupero R13 |
| 190904 | Carboni attivi esausti | 0,050 | Recupero R13 |
| RIFIUTI DA ATTIVITA' ANOMALE E STRARDINARIE | | | |
| 16.10.01* | Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose | N.D. | Smaltimento D15 |
| 16.05.06* | Sostanze chimiche di laboratorio – residui di reazione | 0,831 | Smaltimento D15 |
| 18.01.03* | piastre di coltura, terreni da laboratorio, a potenziale rischio infettivo | 2,57 | Recupero R13 |
| 18.02.03 | Rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni | N.D. | Smaltimento D15 |
| 16.06.05 | altre batterie ed accumulatori | N.D. | Smaltimento D15 |
| 13.02.05* | oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati | N.D. | Recupero R13 |

| CODICE EER | DESCRIZIONE | QUANTITÀ (Mg/Anno) | DESTINATO A: |
|---|--|--------------------|----------------------------------|
| 16.02.15* | componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso | N.D. | Smaltimento D15 |
| RIFIUTI DA MANUTENZIONI STRARDINARIE | | | |
| 17.01.01 | cemento | N.D. | Recupero R13 |
| 17.01.07 | miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 170106 | N.D. | Recupero R13 |
| 17.02.01 | legno | N.D. | Recupero R13 |
| 17.02.02 | vetro | N.D. | Recupero R13 |
| 17.02.03 | plastica | N.D. | Recupero R13 |
| 17.03.01* | miscele bituminose contenenti catrame di carbone | N.D. | Recupero R13 |
| 17.03.02 | miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301 | N.D. | Recupero R13 |
| 17.04.01 | rame, bronzo, ottone | N.D. | Recupero R13 |
| 17.04.02 | alluminio | N.D. | Recupero R13 |
| 17.04.09* | rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose | N.D. | Smaltimento D15 |
| 17.04.11 | cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410 | N.D. | Recupero R13 |
| 17.05.04 | terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503 | N.D. | Recupero R13 |
| 17.06.03* | Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose | N.D. | Recupero R13 |
| 17.08.02 | materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801 | N.D. | Recupero R13 |
| 17.09.04 | rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903 | N.D. | Recupero R13 |
| 20.03.06 | rifiuti della pulizia delle fognature | N.D. | Recupero R13 |
| 08.01.11* | pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose | N.D. | Smaltimento D15 |
| 08.01.12 | pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11* | N.D. | Recupero R13 |
| 08.04.09* | adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose | N.D. | Smaltimento D15 |
| 12.01.02 | polveri e particolato di materiali ferrosi | N.D. | Recupero R13 |
| 12.01.17 | residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16 | N.D. | Recupero R13 |
| 12.01.20* | corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose | N.D. | Smaltimento D15 |
| 12.01.21 | corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20 | N.D. | Recupero R13 |
| 16.02.11* | apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC | N.D. | Smaltimento D15 |
| 16.02.13* | apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12 | N.D. | Smaltimento D15/ Recupero R13 |
| 08.04.15* | Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose | N.D. | Smaltimento D15 |
| 130507* | Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua | N.D. | Smaltimento D15 |
| 19.08.14 | fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813 | N.D. | Smaltimento D15 |

Tab. 8 – 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.

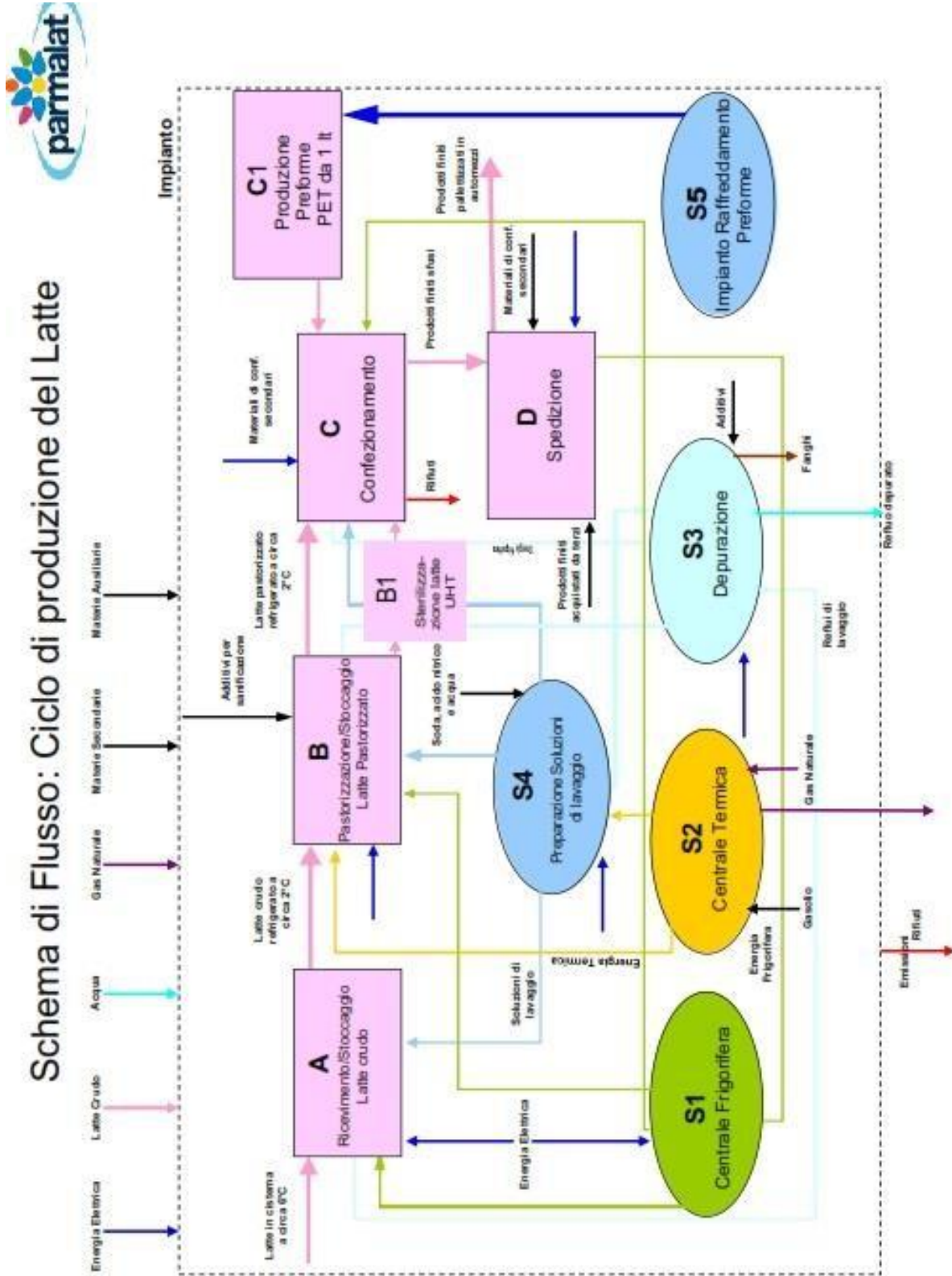


Figura 1: Schema a blocchi del processo

Ricevimento Latte e Stoccaggio (Fase A)

La materia prima (Latte Crudo) giunge in Stabilimento mediante autocisterne adibite al trasporto latte, di capacità compresa tra 10 e 30 t.

La zona ricevimento è costituita da un ufficio per le operazioni di controllo documentale e per l'attivazione delle procedure automatizzate di scarico, stoccaggio e sanificazione degli impianti.

Pastorizzazione e Stoccaggio (Fase B)

La "pastorizzazione" è effettuata attraverso 3 pastorizzatori e consiste in un trattamento termico a circa 75°C per 15 secondi, preceduto da trattamenti meccanici di scrematura e omogeneizzazione.

Dopo il trattamento di pastorizzazione il prodotto viene immesso nei serbatoi di stoccaggio prodotti semilavorati.

Sterilizzazione latte UHT (fase B1)

La sterilizzazione del latte UHT a lunga conservazione avviene con un sistema di ultima generazione del tipo a scambio indiretto di calore, con l'integrazione della tecnologia di iniezione del vapore durante la fase finale di sterilizzazione. La capacità massima dell'impianto è di 12.000 kg/ora di prodotto in entrata, con la possibilità della "portata variabile" è possibile ridurre la capacità fino ad un minimo di circa 6.000 kg/ora.

Linea PET (Fase C1)

E' installata una linea PET per produrre preforme in PET con tecnologia di iniezione, direttamente in azienda. Tali preforme costituiscono un semilavorato e, in seguito, verranno trasformate con le linee esistenti in bottiglie mediante processo di soffiaggio denominato "bi-stadio": il primo stadio è la produzione della preforma, il secondo è la bottiglia soffiata. I granuli di PET vengono stoccati nel silos esterno, successivamente essiccati nella tramoggia di carico ed avviati allo stampaggio per iniezione, dove i granuli di plastica vengono fusi ed il materiale fuso viene iniettato ad alta pressione nello stampo delle preforme. La linea PET costituisce una fase ausiliaria del confezionamento (Fase C1) e non apporta impatti ambientali significativi.

Confezionamento (Fase C)

Il confezionamento del prodotto pastorizzato può avvenire in contenitori di cartone accoppiato (tipo "tetrarex") o in bottiglie di polietilene tereftalato (PET). Subito dopo il confezionamento il prodotto finito affluisce automaticamente alla cella frigorifera.

Spedizione (Fase D)

La zona immagazzinaggio prodotti finiti è costituita da una anticella di palettizzazione, da una cella di stoccaggio e da una anticella di carico a temperatura controllata di 4-6°C.

I cestelli ed i fardelli provenienti dall'area di lavorazione sono posizionati su pallets ed avvolti in film estensibile, poi sono successivamente trasportati con carrelli elevatori in cella frigorifera o direttamente al carico su automezzi della distribuzione o nel magazzino UHT sulle rulliere a gravità.

Centrale Frigorifera (Fase S1)

La centrale frigorifera è composta da un gruppo di compressori frigoriferi del tipo "a vite", per un totale di circa 2800 kg di ammoniaca come fluido frigorifero. La centrale produce acqua refrigerata come fluido vettore a diverse temperature (da -7°C a 7°C) a seconda la destinazione d'uso.

Centrale Termica (Fase S2)

La centrale termica produce vapore saturo come fluido termovettore per la preparazione di acqua calda utilizzata per scopi di processo, per il riscaldamento delle soluzioni di lavaggio (CIP – S4), per la sterilizzazione di serbatoi e macchinari, per il riscaldamento ambientale.

E' composta da 2 generatori di vapore dalla capacità nominale di produzione di vapore di 3 ton/h a pressione fino a 12 bar e 190°C. Il recupero energetico avviene mediante un circuito di recupero condense.

Depurazione (Fase S3)

Le acque reflue dello stabilimento sono convogliate, attraverso un'idonea rete fognaria, all'impianto di depurazione acque reflue, situato all'interno dello stabilimento stesso, costituito da un comparto biologico tradizionale a fanghi attivi con vasca di ossidazione e sedimentazione e da una torre di percolazione con corpi di riempimento con materiale plastico.

Dopo la depurazione le acque sono disinfettate con aggiunta di ipoclorito di sodio in vasca di contatto.

CIP – Preparazione di Soluzioni di Lavaggio (Fase S4)

L'impianto automatico per il Cleaning In Place (C.I.P.) è composto da varie unità atte ad effettuare il lavaggio di linee, macchine ed impianti secondo caratteristiche predefinite di portata, temperatura e concentrazione, con un recupero totale o parziale dei detergenti impiegati.



B.3. QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Le emissioni in atmosfera della PARMALAT S.p.A. sono localizzate in n° 12 punti di emissione e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Centrale termica S2 (E1 ed E2, già autorizzati con rinnovo AIA Decreto n.67 del 24/04/2020)
- Linea PET (E3 ed E4, già autorizzati con rinnovo AIA Decreto n.67 del 24/04/2020 a cui si aggiunge E5, alternativo ad E3 - nuovo)
- Linea confezionamento UHT (E6 - nuovo)
- Gruppi elettrogeni di emergenza (E7a, E7b, E8a, E8b, E9, E10 - nuovi)

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

| N° camino | Posizione Amm.va | Fase di lavorazione | macchinario che genera l'emissione | Inquinanti | Concentr. [mg/Nm ³] | Portata[Nm ³ /h] | |
|------------|--|------------------------------------|--|-----------------------|---------------------------------|-----------------------------|----------|
| | | | | | | autorizzata | misurata |
| E1 | AIA Decreto n.67 del 24/04/2020 | Centrale Termica S2 | Generatore di Vapore N.1 | NOx | 79 | 2.129 | 1.756 |
| E2 | AIA Decreto n.67 del 24/04/2020 | Centrale Termica S2 | Generatore di Vapore N. 2 | NOx | 83 | 1.909 | 1.768 |
| E3 | AIA Decreto n.67 del 24/04/2020 | Silos PET per stoccaggio granuli | Linea PET (funzionamento alternativo a E5) Emissione diffusa | Polveri | <0,1 ^(a) | 1.500 | --- |
| E4 | AIA Decreto n.67 del 24/04/2020 | Stampaggio PET | Linea PET | COV | 0,5 | 1.000 | 765 |
| E5 | Nuovo | Silos PET per stoccaggio granuli | Linea PET (funzionamento alternativo a E3) Emissione diffusa | Polveri | <0,1 ^(a) | 1.500 | --- |
| E6 | Nuovo | Confezionamento LATTE UHT | Sterilizzatore UHT | Perossido di Idrogeno | 341,5 ^(b) | 6562,5 | 6533 |
| E7a | Nuovo | S1 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno di emergenza n. 1 (processo produttivo/celle frigo) camino n. 1 | NOx | 3600 | 1.100 | --- |
| | | | | CO | 590 | 1.100 | --- |
| | | | | Polveri | 120 | 1.100 | --- |

| | | | | | | | |
|------------|--------------|---------------------------------------|--|---------|------|-------|-----|
| E7b | Nuovo | S1 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno di emergenza n. 1 (processo produttivo/celle frigo) Camino n. 2 | NOx | 3600 | 1.100 | --- |
| | | | | CO | 590 | 1.100 | --- |
| | | | | Polveri | 120 | 1.100 | --- |
| E8a | Nuovo | S1 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno di emergenza n. 2 (processo produttivo/celle frigo) Camino n. 1 | NOx | 3600 | 700 | --- |
| | | | | CO | 590 | 700 | --- |
| | | | | Polveri | 120 | 700 | --- |
| E8b | Nuovo | S1 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno di emergenza n. 2 (processo produttivo/celle frigo) Camino n. 2 | NOx | 3600 | 700 | --- |
| | | | | CO | 590 | 700 | --- |
| | | | | Polveri | 120 | 700 | --- |
| E9 | Nuovo | S3 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno di emergenza n. 3 (Depuratore ed antincendio) | NOx | 3000 | 300 | --- |
| | | | | CO | 500 | 300 | --- |
| | | | | Polveri | 100 | 300 | --- |
| E10 | Nuovo | S4 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno di emergenza n. 4 (pozzi) | NOx | 3000 | 300 | --- |
| | | | | CO | 500 | 300 | --- |
| | | | | Polveri | 100 | 300 | --- |

(a) Il controllo del punto di emissione diffusa E3 / E5 è effettuato mediante campionamento di polveri inalabili alla base dei silos durante le operazioni di carico.

(b) Il Perossido di Idrogeno in atmosfera si decompone naturalmente.

Tab. 9: Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della PARMALAT S.p.A.

B.3.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

L'azienda effettua il processo di lavaggio e depurazione, pertanto scarica nel corpo superficiale Fosso Leuce. Le emissioni della PARMALAT S.p.A. sono indicate in Tabella 10. Tali emissioni sono scaricate in continuo nel Fosso Leuce che è presente all'uscita dello stabilimento. Nello stesso ricettore la PARMALAT S.p.A. scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Si precisa che per il parcheggio è presente un sistema di disoleazione per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dello stesso.

| N° Scarico finale | Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza | Inquinanti presenti (mg/L) | Anno di riferimento | Portata media | | Flusso di massa |
|---------------------------------|--|----------------------------|---------------------|-------------------|-------------------|-----------------|
| | | | | m ³ /g | m ³ /a | Kg/a |
| IPPC 6.4. c Scarico n° 1 | Impianto di depurazione S3 al quale afferiscono le acque di lavaggio delle fasi A,B,C e S4 | Materiali grossolani | previsionale | 960 | 299.520 | Assenti |
| | | Solidi sospesi totali | | | | 698 |
| | | BOD5 | | | | 3 999 |
| | | COD | | | | 9 483 |
| | | Cloro attivo libero | | | | 21 |

| | | | | | |
|--|-------------------------------|--|--|--|---------|
| | Solfati | | | | 7 629 |
| | Cloruri | | | | 125 235 |
| | Fosforo totale | | | | 1 207 |
| | Azoto ammoniacale | | | | 69 |
| | Azoto nitroso | | | | 39 |
| | Azoto nitrico | | | | 1 800 |
| | Grassi e oli animali/vegetali | | | | 120 |
| | Tensioattivi totali | | | | 45 |

Tab. 10: Principali caratteristiche degli scarichi in corpo idrico superficiale della PARMALAT S.p.A.

B.3.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

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

- P7 locali dei compressori di ammoniaca
- P8 locali compressori aria tipo rex
- P9 locali compressori aria tipo pet
- P10 locali pompe dei serbatoi

Il Comune di Piana di Monte Verna (CE) ha provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

La PARMALAT S.p.A. ha consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto.

B.3.4 RISCHI DI INCIDENTI RILEVANTI

Il complesso industriale PARMALAT S.p.A. di Piana di Monte Verna (CE) non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 8 del D.Lgs. 334/1999 come modificato dal D.Lgs. 105/15.

B.4. QUADRO INTEGRATO

B.4.1 APPLICAZIONE DELLE MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla PARMALAT S.p.A., delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4.c.

| BAT | Rif. Princ. Pag. | BAT di riferimento | Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure miglorative |
|--|------------------|--|---|
| Reference document on BAT in the food, drink and milk industries" Agosto 2006" | 157 | Sistema di gestione ambientale Adottare uno strumento di gestione ambientale EMAS/ISO 14001 | Impianto conforme a BAT Lo stabilimento è dotato di un sistema di gestione ambientale certificato ISO 14001. |
| 5.1.0.1 | 592 | Addestramento del personale Assicurare, per esempio con l'addestramento, che i lavoratori siano consapevoli degli aspetti ambientali relativi alle lavorazioni dell'azienda e delle loro responsabilità personali. | Impianto conforme a BAT I lavoratori dello stabilimento sono regolarmente formati ed addestrati su tutti gli aspetti delle lavorazioni e sulle tematiche ambientali. A tal proposito vengono effettuati anche audit di natura ambientale. |
| 5.1.0.2 | 952 | Riduzione degli scarti e delle emissioni Progettare / selezionare apparecchiature che ottimizzino il consumo ed i livelli di emissione e che facilitino le corrette lavorazioni e la manutenzione. | Impianto conforme a BAT Le apparecchiature dello stabilimento sono state progettate per funzionare in automatico ed i cicli di lavorazione e lavaggio sono ottimizzati al fine di contenere le perdite, come evidenziato nella relazione tecnico-descrittiva. Inoltre le pompe sono dotate di inverter per ridurre i consumi. |
| 5.1.0.3 | 952 | Riduzione del rumore Controllare le emissioni di rumore alla fonte progettando, selezionando, operando e mantenendo apparecchiature che annullino o riducano l'esposizione. | Impianto conforme a BAT Le apparecchiature dello stabilimento sono state progettate in modo da ridurre l'esposizione al rumore (es. impianti di pastorizzazione in box insonorizzati); il valore del livello equivalente misurato ai confini di stabilimento è inferiore ai limiti previsti dalla normativa. |
| 5.1.0.4 | 952 | Piano di manutenzione programmata Implementare programmi regolari di manutenzione. | Impianto conforme a BAT Nello stabilimento sono in vigore piani di manutenzione preventiva. |
| 5.1.0.5 | 952 | Riduzione dei consumi Applicare e mantenere una metodologia che porti a minimizzare e prevenire il consumo di acqua, energia e la produzione di rifiuti incorporando: <ul style="list-style-type: none"> - Impegno dall'amministrazione per l'organizzazione e la pianificazione. - Analisi dei processi produttivi, fase per fase in modo di identificare quelle aree con maggiore consumo di energia ed elevata produzione di rifiuti allo scopo di individuare opportunità per minimizzarle, tenendo conto delle richieste della qualità dell'acqua per ogni applicazione, igiene e sicurezza. - Valutazione degli obiettivi. - Identificazione delle opzioni per minimizzare il consumo di acqua ed energia, e la produzione di rifiuto, utilizzando un approccio sistematico. - Portando avanti valutazione e svolgendo studi di fattibilità. - Implementando un programma per minimizzare il consumo di acqua ed energia e la produzione di rifiuto. | Impianto conforme a BAT Per ogni fase del processo produttivo sono identificati e monitorati i consumi di acqua, energia e la produzione di rifiuti. La gestione complessiva dell'impianto è orientata verso l'ottimizzazione dei consumi. |

| BAT | Rif. Princ. Pag. | BAT di riferimento | Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative |
|----------|------------------|---|---|
| | | – Monitoraggio in continuo dei consumi di acqua ed energia dei livelli di produzione rifiuti ed efficacia delle misure di controllo, queste possono prevedere sia misurazioni che ispezioni. | |
| 5.1.0.6 | 592 | Implementare un sistema di monitoraggio e revisione di consumi e livelli di emissione sia per le singole fasi che per l'intero processo per permettere un'ottimizzazione della performance. | Impianto conforme a BAT (vedi punto precedente) L'impianto è dotato di un sistema di controllo generale (Supervisor) che controlla anche tutte le utilities. |
| 5.1.0.7 | 592 | Mantenere un inventario accurato delle entrate e delle uscite in ogni fase del processo dal ricevimento delle materie prime alla cessione dei prodotti, ai trattamenti end-of-pipe. | Impianto conforme a BAT L'impianto è dotato di sistema SAP: sistema di rintracciabilità dei prodotti (materie prime e prodotti finiti) |
| 5.1.0.8 | 593 | Applicare un piano di produzione per minimizzare la produzione di rifiuti e la frequenza delle pulizie. | Impianto conforme a BAT Lo stabilimento è dotato di un impianto automatico per il Cleaning In Place (C.I.P) composto da unità per il lavaggio di linee ed impianti gestite in automatico da un supervisore di processo; i detergenti impiegati sono quasi totalmente recuperati. |
| 5.1.0.9 | 593 | Trasporto di materie prime, prodotti o sottoprodotti solidi e rifiuti secchi, evitando la canalizzazione eccetto nelle operazioni di lavaggio nel quale si ha il riuso di acqua portata via durante la canalizzazione e nei casi in cui sia si voglia evitare danni al materiale trasportato. | Impianto conforme a BAT |
| 5.1.0.10 | 593 | Minimizzare lo stoccaggio dei materiali deperibili. | Impianto conforme a BAT Approvvigionamento giornaliero secondo i programmi di produzione. |
| 5.1.0.11 | 593 | Segregazione delle uscite per ottimizzare l'uso, il riuso, il recupero, il riciclo e l'eliminazione. | Impianto conforme a BAT Le acque reflue (reti separate) e i rifiuti sono correttamente segregati (Raccolta differenziate). |
| 5.1.0.12 | 593 | Prevenire la caduta dei materiali sul pavimento utilizzando protezioni appropriate. | Impianto conforme a BAT Recupero latte nel riempimento/svuotamento delle macchine/impianti laddove applicabile |
| 5.1.0.13 | 593 | Ottimizzare la segregazione delle correnti d'acqua per ottimizzare il riuso ed i trattamenti. | Impianto conforme a BAT Le reti idriche di approvvigionamento, i reflui di processo e le acque meteoriche potenzialmente inquinate sono segregate a secondo della destinazione d'uso. In particolare è stata realizzata la separazione al 100% delle acque industriali dalle acque meteoriche che quindi sono scaricate separatamente in corpo idrico superficiale, previo trattamento di disoleazione laddove si sospetti un potenziale inquinamento (area parcheggio). |
| 5.1.0.14 | 593 | Collettere le correnti acquose per ottimizzare il riuso ed i trattamenti. | Impianto conforme a BAT Recupero condensa vapore e recupero parziale delle soluzioni di lavaggio. |
| 5.1.0.15 | 593 | Evitare che sia utilizzata più energia di quella necessaria per i processi di riscaldamento e raffreddamento senza danneggiare il prodotto. | Impianto conforme a BAT I cicli termici sono ottimizzati mediante recupero energetico (preriscaldamento dei prodotti freddi a spese del calore ceduto dai prodotti caldi), recupero condensa vapore |
| 5.1.0.16 | 593 | Applicare una buona gestione. | Impianto conforme a BAT |
| 5.1.0.17 | 593 | Minimizzare il rumore dai veicoli. | Impianto conforme a BAT Veicoli a motore spenti durante le operazioni di carico, utilizzo carrelli elettrici e non diesel. |

| BAT | Rif. Princ. Pag. | BAT di riferimento | Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure miglorative |
|----------|------------------|---|--|
| 5.1.0.18 | 593 | Applicare metodi di stoccaggio e movimentazione come dal "Storage BRef". Controlli aggiuntivi possono essere richiesti per provvedere e mantenere i giusti standard di igiene e sicurezza alimentare. | Impianto conforme a BAT I serbatoi sono fuori terra, correttamente strumenti ed allarmati, costruiti in materiale idoneo al prodotto da contenere; sono utilizzate apparecchiature con sistemi di tenuta adeguati alle condizioni operative esistenti. |
| 5.1.0.19 | 593 | Ottimizzare l'applicazione e l'utilizzo di processi di controllo per prevenire e minimizzare il consumo di acqua ed energia e la minimizzazione della generazione di rifiuti e in particolare: <ul style="list-style-type: none"> - Dove sono applicati processi a caldo e/o i materiali sono stoccati o trasferiti a temperature critiche o all'interno di range critici, è BAT controllare la temperatura con sistemi dedicati di misura e correzione. - Dove i materiali sono pompati o flussati, per controllare i flussi o i livelli, con misure dedicate di pressione o di flusso o di livello. - Dove liquidi sono stoccati o fatti reagire in serbatoi o recipienti, o nel processo o durante la pulizia è BAT l'uso di sensori di livello. - Usare misure analitiche e tecniche di controllo per ridurre rifiuti e scarichi idrici inquinati nel processo e nella pulizia in particolare con: <ul style="list-style-type: none"> • Misure di pH delle correnti d'acqua per eventuali pretrattamenti prima di trattamento finali e/o scarico. • Misure di conducibilità per monitorare il livello di sale disciolto e di detergente. • Dove vi siano fluidi non limpidi per la presenza di solidi sospesi è necessario monitorare la torbidità dell'acqua di processo ed ottimizzare il recupero di materiale o prodotto dall'acqua ed il riuso dell'acqua di pulizia. | Impianto conforme a BAT <ul style="list-style-type: none"> - Nei processi a caldo ed a freddo i serbatoi sono muniti di termometri autoregistranti. - Le pompe sono dotate di misuratori di pressione. - I serbatoi di stoccaggio sono dotati di misuratori di livello. - Misure di conducibilità per monitorare il livello dei detergenti. |
| | | L'uso di sistemi automatici per il rifornimento d'acqua solo quando richiesto. | Impianto conforme a BAT Il quantitativo di acqua emunta è condizionato dall'indicazione di livello del serbatoio di alimentazione alle utenze. |
| 5.1.0.21 | | Selezionare materie prime ed ausiliarie che minimizzano la produzione di rifiuti solidi e di emissioni nocive in aria ed acqua. | Impianto conforme a BAT Acquisto di materie ausiliarie sfuse in cisterne (acidi e basi) per evitare lo smaltimento dei relativi imballaggi. |
| 5.1.2 | 595 | E' BAT cercare collaborazione con partner nelle operazioni a monte o a valle per creare una catena di responsabilità ambientale per minimizzare l'inquinamento e proteggere l'ambiente. | Impianto conforme a BAT Partnership con il gruppo Tetrapak impegnata per minimizzare l'impatto ambientale. |
| 5.1.3 | 595 | In tutte le istallazioni sono BAT le seguenti misure: 1. Rimuovere i residui di materie prime il | Impianto conforme a BAT 1. Con frequenza giornaliera i serbatoi di stoccaggio del latte crudo, il circuito di |

| BAT | Rif. Princ. Pag. | BAT di riferimento | Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure miglorative |
|---------|------------------|--|--|
| | | <p>prima possibile dopo la lavorazione e pulire frequentemente le aree di stoccaggio.</p> <p>2. Disporre ed utilizzare delle griglie raccolta nei canali di scolo del pavimento ed assicurarsi che siano ispezionati e puliti frequentemente per prevenire l'intrappolamento di materiale nell'acqua di scarico.</p> <p>3. Ottimizzare l'uso della pulizia a secco di apparecchiature ed installazioni e prima della pulizia con acqua dove la pulizia con acqua sia necessaria per assicurare il richiesto livello di igiene.</p> <p>4. Prelavaggi di pavimento ed apparecchiature aperte per ammorbidire lo sporco.</p> <p>5. Minimizzare l'uso di acqua energia e detergenti.</p> <p>6. Per la pulizia manuale utilizzare tubi in gomma con rubinetti integrati e quindi facilmente accessibili all'operatore.</p> <p>7. Fornire acqua sotto pressione tramite ugelli.</p> <p>8. Ottimizzare il riuso di acqua calda da circuiti aperti di raffreddamento.</p> <p>9. Selezionare agenti di pulizia e disinfezione che creino il minor impatto sull'ambiente.</p> <p>10. Pulire in sito le apparecchiature chiuse, assicurando che sia utilizzato una metodologia ottimale, per esempio misurando la torbidità o il pH, e dosando correttamente gli agenti chimici.</p> <p>11. Utilizzare sistemi monouso per impianti utilizzati poco o raramente o dove le soluzioni di pulizia divengono altamente inquinate.</p> <p>12. Dove sono presenti variazioni di pH nelle acque reflue applicare neutralizzazione.</p> <p>13. Minimizzare l'uso di EDTA.</p> | <p>scarico e le autocisterne vengono lavate in ciclo chiuso.</p> <p>2. Sono utilizzate griglie nei canali di scolo nei rispettivi reparti.</p> <p>3. Non applicabile nel trattamento latte</p> <p>4. Impianto conforme a BAT. Utilizzo di schiumogeni</p> <p>5. Impianto conforme a BAT (impianti CIP).</p> <p>6. Per la pulizia manuale sono utilizzati tubi flessibili (brevettato johnson)</p> <p>7. Impianto conforme a BAT (brevettato johnson)</p> <p>8. Circuiti aperti assenti</p> <p>9. Gli agenti di disinfezione sono ottimizzati per l'attività di sterilizzazione del latte</p> <p>10. Impianto conforme a BAT, sono previsti impianti automatici per il Cleaning In Place (CIP).</p> <p>11. Non applicabile</p> <p>12. Utilizzo di vasche di equalizzazione</p> <p>13. Non vengono utilizzati prodotti contenenti EDTA ad esclusione dell'additivo per soda caustica</p> |
| | | <p>Dove sono utilizzati agenti chimici per disinfettare e sterilizzare:</p> <p>14. Evitare l'uso di ossidanti alogenati a meno che non sia disponibili altre alternative.</p> | <p>I principali disinfettanti sono a base di acido acetico, peracetico e perossido di idrogeno.</p> |
| 5.1.4.1 | 596 | <p>E' BAT durante il ricevimento e la spedizione di materiali: Quando veicoli sono parcheggiati e durante il carico e scarico, spegnere il motore e l'unità di refrigerazione, se presente, e provvedere ad una fonte di energia alternativa.</p> | <p>Impianto conforme a BAT Durante il ricevimento e la spedizione di materiali le autocisterne spengono il motore e sono presenti sistemi di alimentazione in corrente per i frigoriferi dei camion.</p> |
| 5.1.4.2 | 596 | <p>E' BAT impiegare le centrifughe minimizzando l'emissione di prodotti nelle correnti di scarico.</p> | <p>Impianto conforme a BAT Sono utilizzate centrifughe nella fase di pastorizzazione a monte dei trattamenti termici.</p> |
| 5.1.4.3 | 596 | <p>E' BAT avere emissioni in atmosfera con livelli di carbonio organico totale (COT) inferiore a 50 mg/Nm³</p> | <p>Non applicabile Non sono misurati i livelli di COT in quanto non espressamente richiesto da autorizzazione, trattandosi di bruciatori a metano</p> |

| BAT | Rif. Princ. Pag. | BAT di riferimento | Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure miglorative |
|---------|------------------|--|--|
| 5.1.4.4 | 596 | E' BAT ricircolare e bruciare i gas esausti | Non applicabile per bruciatori a metano |
| 5.1.4.5 | 596 | E' BAT applicare le seguenti procedure: 1. Utilizzare sistemi di riempimento automatico con circuito di ricircolazione del liquido caduto. 2. Utilizzare serbatoi per la pulizia di barattoli, bottiglie e vasi con olio flottante. | Non applicabile, per motivi igienici non è possibile ricircolare il liquido caduto, né viene effettuata la pulizia di barattoli e bottiglie con olio flottante |
| 5.1.4.6 | 596 | Utilizzo di evaporatore a multi effetto ottimizzando la ricompressione del vapore, in relazione con la disponibilità di calore e vapore nell'impianto, per concentrare i liquidi. | Non applicabile, in relazione alla tecnologia delle caldaie esistenti |
| 5.1.4.7 | 597 | In tutte le installazioni dove presente congelamento e refrigerazione è BAT applicare le seguenti misure: 1. Prevenire l'emissione di sostanza che possono assottigliare la fascia d'ozono. 2. Evitare di utilizzare aria condizionata e aree refrigerate più fredde del necessario. 3. Ottimizzare la pressione di condensazione. 4. Sbrinare il sistema regolarmente 5. Mantenere i condensatori puliti 6. Essere sicuri che l'aria che entra nei condensatori sia fredda quanto possibile. 7. Ottimizzare la temperatura di condensazione. 8. Utilizzare lo sbrinamento automatico per gli evaporatori di raffreddamento. 9. Operare senza sbrinatori automatico durante eventuali brevi fermate della produzione. 10. Minimizzare le perdite di trasmissione e di ventilazione dalle camere refrigerate e celle frigorifere. | Impianto conforme a BAT 1. Viene periodicamente controllata l'assenza di fughe di gas 2. Non viene utilizzata aria condizionata 3. La centrale frigorifera è composta da 5 unità di compressione che utilizzano in totale circa 2.800 Kg di Ammoniaca. La pressione è ottimizzata. 4. Presenti sbrinatori per le unità di refrigerazione. 5. I condensatori sono mantenuti puliti. 6. L'aria che entra nei condensatori è quanto più fredda possibile. 7. Presenti 3 sistemi di acqua refrigerata a diversa temperatura secondo l'utilizzo. Previsti sistemi di regolazione della temperatura per le celle frigorifere. 8. Utilizzo di sbrinamento automatico. 9. Lo sbrinamento automatico è bypassato nei fermi di produzione. 10. Vengono minimizzate le perdite di trasmissione e ventilazione delle celle frigorifere con chiusure automatiche. |
| 5.1.4.8 | 597 | In tutti gli impianti dove sono presenti sistemi di raffreddamento è BAT applicare le seguenti procedure: 1. Ottimizzare le operazioni del sistema di raffreddamento per evitare scarichi eccessivi dalle torri di raffreddamento. 2. Installare uno scambiatore di calore per preraffreddare acqua ghiacciata con ammoniaca prima di un raffreddamento finale in serbatoio con evaporatore. 3. Recuperare il calore dal sistema di raffreddamento. | Impianto conforme a BAT 1. Sono attualmente utilizzati scambiatori/evaporatori ad ammoniaca a piastre. È stato aggiunto un compressore per ammoniaca. 2. Gli scambiatori di calore ad ammoniaca raffreddano l'acqua glicolata accumulata in serbatoio prima di utilizzo finale. 3. Sono effettuati recuperi energetici nella fase di pastorizzazione. |
| 5.1.4.9 | 597 | In tutti gli impianti dove è previsto un sistema di confezionamento è BAT applicare le seguenti procedure: 1. Ottimizzare la progettazione dell'imballaggio includendo materiale riciclabile. 2. Acquistare materiale in grandi quantità. 3. Collettare separatamente i materiali di imballaggio. 4. Minimizzare il sovra riempimento | Impianto conforme a BAT 1. Per il confezionamento si utilizzano contenitori di cartone o bottiglie di PET riciclabili. Nel tempo è stato favorito il PET rispetto al TETRAREX per la sua riciclabilità, passando da n° 6 a n° 1 linee di confezionamento ELOPAK ed installando una nuova linea PET (rif. Presa d'atto modifica non |

| BAT | Rif. Princ. Pag. | BAT di riferimento | Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure miglorative |
|----------|------------------|---|--|
| | | durante il confezionamento | sostanziale n° 75/2012) Il materiale è acquistato nelle quantità idonee in funzione delle esigenze logistiche e di produzione. Allineato a BAT 2. Allineato a BAT |
| 5.1.4.10 | 598 | E' BAT: 1. Per impianti in cui sia utilizzato calore e energia autoprodotta, utilizzare sistemi di tipo combinato. 2. Utilizzare pompe di calore per recuperare calore dalle varie fonti. 3. Spegnerle le apparecchiature non necessarie. 4. Minimizzare il carico dei motori. 5. Minimizzare le perdite dei motori. 6. Utilizzare velocità di marcia variabili per ridurre il carico di ventilatori e pompe. 7. Applicare isolamento termico per le apparecchiature utilizzate per trasportare, stoccare o processare sostanze sopra o sotto la temperatura ambiente. 8. Controllori di frequenza ai motori. | 1. Non applicabile 2. Installate pompe di calore per condizionamento uffici. 3. Impianto conforme a BAT 4. Impianto conforme a BAT (utilizzo di inverter) 5. Impianto conforme a BAT 6. Allineato a BAT (utilizzo di inverter) 7. Impianto conforme a BAT (rivestimenti isolanti) 8. Impianto conforme a BAT (utilizzo di inverter) |
| 5.1.4.11 | 598 | Pompare solo la quantità d'acqua necessaria. | Impianto conforme a BAT |
| 5.1.4.12 | 598 | E' BAT: 1. Controllare il livello di pressione e ridurlo se possibile. 2. Ottimizzare la temperatura di ingresso aria. 3. Utilizzare silenziatore per le correnti aria in ingresso ed esausta per ridurre il livello di rumore. | Impianto conforme a BAT 1. Viene controllato il livello di pressione dell'aria compressa 2. La temperatura di ingresso aria è ottimizzata. 3. Il compressore è dotato di silenziatore |
| 5.1.4.13 | 598 | E' BAT: 1. E' BAT massimizzare il ritorno di condensato. 2. Evitare perdite di vapore da condensato. 3. Isolare tubature inutilizzate. 4. Migliorare le guarnizioni. 5. Riparare le perdite. 6. Minimizzare gli scarichi dalle caldaie | Impianto conforme a BAT 1. E' installato un circuito recupero condense. 2. Per evitare perdite di vapore da condensa sono installati scaricatori di condensa. 3. Le tubazioni inutilizzate sono isolate. 4. Le guarnizioni sono selezionate in base al fluido ed alle condizioni di esercizio. 5. Le tubazioni di vapore sono sottoposte a manutenzione 6. Utilizzo di acqua osmotizzata che permette di ridurre gli scarichi. |
| 5.1.5 | 598 | Per prevenire le emissioni di aria é BAT: 1. Applicare e mantenere una strategia di controllo delle emissioni che incorpori: a. Definizione dei problemi b. Un inventario delle emissioni del sito comprese quelle eccezionali c. Misurazione delle emissioni significative d. Accertare e selezionare le tecniche di controllo delle emissioni. 2. Collettare le correnti gassose, odori e polveri alla fonte e condurle ad un sistema di trattamento o abbattimento. 3. Ottimizzare le procedure di avviamento e la fermata dell'impianto per assicurare | E' predisposto un inventario delle emissioni del sito e quelle significative vengono monitorate. Gli inquinanti monitorati sono: gli ossidi di azoto, COV e polveri, le cui concentrazioni sono inferiori ai limiti normativi. |

| BAT | Rif. Princ. Pag. | BAT di riferimento | Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative |
|-------|------------------|--|--|
| | | <p>che operi sempre in maniera efficiente tutte le volte che sia richiesto un abbattimento.</p> <p>4. Dove non specificato diversamente minimizzare l'emissione di aria con la selezione e l'uso di sostanze e l'applicazione di tecniche che non raggiungano i seguenti livelli di emissione di 5 – 20 mg/Nm³ di polvere secca, 35 – 60 mg/Nm³ di polvere bagnata e meno di 50 mg/Nm³ di COT, applicando se necessario sistemi di abbattimento.</p> <p>5. Dove non sia possibile, nonostante l'uso di BAT, eliminare l'odore, applicare sistemi di abbattimento.</p> | |
| 5.1.6 | 599 | <p>Per il trattamento delle acque reflue è BAT un'appropriata combinazione delle seguenti tecniche:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare una grigliatura iniziale 2. Disoleatura se necessaria 3. Equalizzare flusso e carico Inquinante 4. Neutralizzazione di acque fortemente acide o basiche 5. Sedimentazione se necessaria 6. Flottazione con aria 7. Applicare trattamento biologico, aerobico od anaerobico. 8. Uso del metano prodotto dai trattamenti anaerobici per la produzione di calore e potenza termica. <p>Emissioni: BOD < 25 mg/l COD < 125 mg/l SST < 50 mg/l pH 6-9 Olio < 10 mg/l Azoto totale < 10 mg/l Fosforo totale 0,4 – 5 mg/l</p> <p>Se necessario raggiungere livelli speciali di scarico:</p> <ol style="list-style-type: none"> 9. Rimuovere l'azoto biologicamente 10. Applicare la precipitazione del fosforo 11. Utilizzare sistemi di filtrazione 12. Rimuovere sostanze pericolose 13. Applicare filtrazione a membrana <p>Quando l'acqua deve esser riutilizzata nel processo:</p> <ol style="list-style-type: none"> 14. Riutilizzarla dopo che sia stata | <p>Impianto conforme a BAT</p> <p>L'impianto di depurazione è stato migliorato riducendo il consumo elettrico mediante eliminazione della flocculazione e sostituzione degli aeratori sommersi con compressori a bassa pressione e griglie sommerse di diffusione (rif. Presa d'atto modifica non sostanziale n° 75/2012). Attualmente l'impianto di depurazione è così strutturato:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. una vasca di equalizzazione da circa 600 mc 2. Biofiltrazione con torre di percolazione e ricircolo 3. trattamento biologico a fanghi attivi con vasca di ossidazione e sedimentazione 4. Clorazione e disinfezione con ipoclorito di sodio <p>I fanghi vengono ispessiti ed avviati a disidratazione meccanica.</p> <p>Alla luce dell'approvazione delle BAT Conclusion 2019, si propongono i seguenti limiti migliorativi, da raggiungere attraverso adeguamenti impiantistici, entro 18 mesi dal rilascio del rinnovo dell'A.I.A.: COD < 125 mg/l SST < 50 mg/l Azoto totale < 20 mg/l Fosforo totale < 4 mg/l (rif. tab. 1 BAT-AELs per lo scarico in corpo ricettore delle BAT Conclusion 2019)</p> <p>Non è previsto il riciclo dell'acqua in uscita dal</p> |



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

| BAT | Rif. Princ. Pag. | BAT di riferimento | Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure miglorative |
|-------|------------------|---|---|
| | | sterilizzata e disinfettata, evitando l'uso del cloro. Per il Trattamento i fanghi: 15. Stabilizzazione 16. Ispezzimento 17. Centrifugazione 18. Essiccazione | depuratore |
| 5.1.7 | 601 | Per prevenire incidenti e minimizzarne l'impatto sull'ambiente è BAT: 1. Identificare le potenziali fonti di rilasci accidentali che possono avere impatto sull'ambiente 2. Identificare la probabilità e la magnitudo 3. Verificare se controlli addizionali sono richiesti per prevenire gli incidenti. 4. Identificare e migliorare le misure di controllo necessarie per prevenire gli incidenti e minimizzare il loro impatto sull'ambiente. 5. Sviluppare e testare con regolarità un piano d'emergenza. 6. Investigare tutti gli incidenti ed gli incidenti mancati e tenere un registro. | Eseguita un'indagine sui rischi da incidenti ambientali (allegato Y6) con relative frequenze e magnitudo e sui controlli necessari per prevenire tali rischi; è prevista la registrazione degli eventuali incidenti. Lo stabilimento ha adottato le seguenti misure di prevenzione e protezione: - i serbatoi contenenti liquidi acidi sono a doppia membrana; - i serbatoi e le cisterne sono posati su basamenti rialzati per scongiurare rilasci accidentali in caso di alluvione; - nelle zone di stoccaggio delle sostanze pericolose sono presenti materiali assorbenti da utilizzare in caso di spandimenti. Presente sistema di rilevazione gas ed abbattimento di ammoniaca nella centrale frigorifera in caso di aperture delle valvole di sicurezza. |
| 5.2.5 | 603 | In aggiunta alle generiche, è BAT: 1. Omogeneizzare parzialmente il latte 2. Sostituire la pastorizzazione del latte a lotti con quella continua. 3. Utilizzare scambiatori di calore a recupero nella pastorizzazione 4. Ridurre la frequenza di pulizia richiesta dai separatori a centrifuga migliorando i processi di filtrazione e chiarificazione del latte. 5. Tenere a portata di mano materiale di riempimento da utilizzare se necessario per evitare perdite e minimizzare l'inquinamento delle acque; 6. Massimizzare il recupero del liquido diluito e incontaminato prodotto dal risciacquo iniziale CIP, dall'avvio HTST, dalla chiusura del processo e sostituzione del liquido diluito, dal risciacquo di altre strumentazioni e tubazioni attraverso la rilevazione, durante l'attività, di punti di transizione tra il prodotto e la fase acquosa. Questo può essere fatto attraverso misure di volume tramite flussi o trasmettitori di densità, misure di densità attraverso trasmettitori di conduttività e utilizzando sensori di torbidità a luce sparsa per separare il prodotto finale dall'acqua 7. Per i latticini di largo consumo con tubazioni ramificate, utilizzare diversi | 1. Impianto conforme a BAT 2. Impianto conforme a BAT 3. Impianto conforme a BAT 4. Impianto conforme a BAT 5. Impianto conforme a BAT 6. Viene ottimizzato il recupero del liquido diluito di lavaggio. Le concentrazioni dei detergenti sono ottimizzate in automatico (supervisore di processo) tramite rilevazione dei valori di conducibilità e conseguente dosaggio della quantità di concentrato necessario per ripristinare il valore di set impostato. 7. Sono presenti quattro unità di lavaggio (CIP); è stato reso autonomo e dislocato il CIP lavaggio autocisterne. |



| BAT | Rif. Princ. Pag. | BAT di riferimento | Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative |
|---------|------------------|---|---|
| | | <p>piccoli sistemi CIP al posto di un sistema CIP centralizzato</p> <p>8. Riutilizzare le acque di raffreddamento, acque di lavaggio condensate da deumidificazione ed evaporazione, acque generate dai processi di separazione a membrana, acque di risciacquo post-trattamento per assicurare, se richiesto, il livello di igiene necessario per il riuso.</p> <p>9. Raggiungere i livelli riportati in tabella 5.2 del documento (Consumi e livelli di emissione associati alla produzione di un litro di latte trattato da immettere sul mercato per ogni litro di latte crudo ricevuto), in tabella 5.3 (Consumi e livelli di emissione associati alla produzione di un litro di latte in polvere da immettere sul mercato per ogni litro di latte crudo ricevuto) e in tabella 5.4 (Consumi e livelli di emissione associati alla produzione di un kg di gelato). Tali livelli sono indicativi e possono essere raggiunti attraverso l'applicazione delle BAT.</p> <p>Essi sono basati sul raggiungimento dei livelli riportati dal TWG. I range riportati riflettono una varietà di condizioni sotto le quali le installazioni devono operare. I livelli di consumi di energia possono essere ascrivibili a diversi fattori quali ad esempio variazione di produzione di volumi. Paesi caldi possono richiedere più energia per i processi di raffreddamento e viceversa. Il consumo delle acque e i livelli di emissione delle acque reflue possono essere ascrivibili a diverse cause quali ad esempio prodotti diversificati, potenzialità dei processi e pulizia. I livelli di emissione delle acque reflue possono essere più bassi se confrontati al consumo di acqua perché diversi processi utilizzati per l'ottenimento di prodotti caseari rilevano la quantità di acque di raffreddamento spesso da loro stessi pozzi ma poi scaricati senza misurarli. Nei paesi caldi parte dell'acqua può essere persa per evaporazione.</p> | <p>8. Impianto allineato a BAT</p> |
| 5.2.5.1 | 604 | <p>Per la produzione di un litro di latte trattato per ogni litro di latte crudo ricevuto, è BAT:</p> <p>1. Raggiungere (tabella 5.2):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consumo di energia: 0,07-0,2 kWh/l - Consumo di acqua: 0,6-1,8 l/l - Acque reflue: 0,8-1,7 l/l | <p>Consumi specifici anno 2017:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energia 7.440.240/ 89.697.000 = 0,083 kWh/l - acqua 221.700.000/ 89.697.000 = 2,4 l/l - acque reflue: 260.761.000 / 89.697.000 = 2,91 l/l <p>Consumi previsionali (rif. relazione tecnica parte generale):</p> <ul style="list-style-type: none"> - energia 8.584.000/106.000.000= 0,081 kWh/l |



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

| BAT | Rif. Princ. Pag. | BAT di riferimento | Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative |
|-----|------------------|--------------------|---|
| | | | <ul style="list-style-type: none">- acqua $299.520.000 / 106.000.000 = 2,825$ l/l- acque reflue: $299.520.000 / 106.000.000 = 2,825$ l/l <p>Il Comitato di cui all'articolo 75 della Direttiva sulle emissioni industriali, riunitosi in data 17 giugno 2019, ha approvato, col voto favorevole di 28 Stati membri, il documento recante le BAT conclusions 2019 per l'industria alimentare, delle bevande e del latte, che modifica le indicazioni contenute nel documento BREF di Agosto 2006.</p> <p>Alla luce dell'approvazione delle BAT Conclusion 2019, si considera rispettato in via previsionale il valore indicativo di $0,3-3.0$ m³ di acqua scaricata /tonn di materia prima, di cui alla tabella 9, par. 4.2 delle Conclusion BAT 2019.</p> <p>Lo studio sui consumi idrici del comparto, che anticipa le importanti novità sulle BAT di settore, costituisce l'allegato Y7.</p> |

Tab. 11: Applicazione BAT della PARMALAT S.p.A.



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 n° 12 punti di emissione e dovute alle seguenti lavorazioni:

- **punto di emissione convogliata E1 ed E2:**

Trattasi dei fumi di combustione provenienti dai 2 generatori di vapore **della Centrale termica S2.**

- **punto di emissione diffusa E3 ed E5 (nuovo):**

Per lo stoccaggio del granulo di PET sono previsti due silos esterno a funzionamento alternativo di circa 120 m³, posizionati all'esterno del capannone. Lo sfiato del singolo Silos è dotato di filtro depolveratore, posizionato ai piedi del silos.

- **punto di emissione convogliata E4:**

I vapori contenenti COV che si liberano nella fase di stampaggio vengono captati da una cappa ed espulsi in atmosfera.

- **punto di emissione convogliata E6:**

L'eccesso di acqua ossigenata della confezionatrice UHT è immesso in atmosfera mediante un punto di emissione denominato E6: il perossido di idrogeno (H₂O₂) appena immesso in atmosfera tende a decomporre in acqua e ossigeno.

Per ulteriori dettagli riferirsi all'allegato R04_1 *"Relazione Emissioni in atmosfera - Punti di Emissione: E5 Nuovo Silo Pet / E6 Acqua Ossigenata"*.

- **punti di emissione convogliate E7a, E7b, E8a, E8b, E9 ed E10:**

Trattasi delle emissioni dei gruppi elettrogeni di emergenza, storicamente installati per la messa in sicurezza dell'impianto, in caso di interruzione temporanea della fornitura elettrica. Tali gruppi non sono in grado da soli di garantire la continuità dell'intero ciclo produttivo e non sono in funzione per più di 500 ore operative all'anno.

Per essi quindi si applicano quindi i VLE di cui alla tabella *"Motori fissi di potenza inferiore a 1 MW. Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%"* del par 3, parte III all. I Parte Quinta del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

| N° camino | Posizione Amm.va | Reparto/fase / blocco/linea di provenienza | Impianto/macchinario che genera l'emissione | SIGLA impianto di abbattimento | Portata[Nm3/h] | | Inquinanti | | | | | |
|--------------|-------------------------------|--|---|--------------------------------|----------------|----------|-----------------------|-----------------------------------|------------------------|-----------------|-----------------------------------|------------------------|
| | | | | | Autorizzata | misurata | Tipologia | Limiti | | Ore di funz. to | Dati emissivi | |
| | | | | | | | | Conce ntr. [mg/N m ³] | Flusso di massa [kg/h] | | Conce ntr. [mg/N m ³] | Flusso di massa [kg/h] |
| E1 | AIA Decreto n.67 del 24/04/20 | Centrale Termica S2 | Generatore di Vapore N.1 | n.a. | 2.129 | 1.756 | NOx | 80 | 0,170 | 24 | 72 | 0,126 |
| E2 | AIA Decreto n.67 del 24/04/20 | Centrale Termica S2 | Generatore di Vapore N. 2 | n.a. | 1.909 | 1.768 | NOx | 85 | 0,162 | 24 | 75 | 0,132 |
| E3 (diffusa) | AIA Decreto n.67 del 24/04/20 | Silos PET per stoccaggio granuli | Linea PET | E3 | 1.500 | --- | Polveri inal. | 10 | 0,015 | 5 h/mese | <0,1 ^(a) | |
| E4 | AIA Decreto n.67 del 24/04/20 | Stampaggio PET | Linea PET | E4 | 1.000 | 765 | COV n-esano | 10 | 0,010 | 24 | 0,5 | 0,0004 |
| E5 (diffusa) | nuovo | Silos PET per stoccaggio granuli | Linea PET | E5 | 1.500 | --- | Polveri inal. | 10 | 0,015 | 5 h/mese | <0,1 ^(a) | |
| E6 | nuovo | B1 Confezionamento LATTE UHT | STERILIZZATORE LATTE UHT | -- | 6533 | ---- | Perossido di Idrogeno | 400 | 2,625 | 15 | 341,5 ^(b) | 2.231 |
| E7a | Nuovo | S1 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno n. 1 Camino n. 1 | --- | 1.100 | --- | NOx | 4000 | --- | < 500 h/anno | 3600 | 3,960 |
| | | | | | | | CO | 650 | --- | < 500 h/anno | 590 | 0,649 |
| | | | | | | | Polveri | 130 | --- | < 500 h/anno | 120 | 0,132 |
| E7b | Nuovo | S1 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno n. 1 Camino n. 2 | --- | 1.100 | --- | NOx | 4000 | --- | < 500 h/anno | 3600 | 3,960 |
| | | | | | | | CO | 650 | --- | < 500 h/anno | 590 | 0,649 |
| | | | | | | | Polveri | 130 | --- | < 500 h/anno | 120 | 0,132 |
| E8a | Nuovo | S1 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno n. 2 Camino n. 1 | --- | 700 | --- | NOx | 4000 | --- | < 500 h/anno | 3600 | 2,520 |
| | | | | | | | CO | 650 | --- | < 500 h/anno | 590 | 0,413 |
| | | | | | | | Polveri | 130 | --- | < 500 h/anno | 120 | 0,084 |
| E8b | Nuovo | S1 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno n. 2 Camino n. 2 | --- | 700 | --- | NOx | 4000 | --- | < 500 h/anno | 3600 | 2,520 |
| | | | | | | | CO | 650 | --- | < 500 h/anno | 590 | 0,413 |

| | | | | | | | | | | | | |
|------------|--------------|---------------------------------------|-------------------------|-----|-----|-----|---------|------|-----|--------------|------|-------|
| | | | | | | | Polveri | 130 | --- | < 500 h/anno | 120 | 0,084 |
| E9 | Nuovo | S3 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno n. 3 | --- | 300 | --- | NOx | 4000 | --- | < 500 h/anno | 3000 | 0,900 |
| | | | | | | | CO | 650 | --- | < 500 h/anno | 500 | 0,195 |
| | | | | | | | Polveri | 130 | --- | < 500 h/anno | 100 | 0,030 |
| E10 | Nuovo | S4 Gruppo elettrogeno di emergenza | Gruppo elettrogeno n. 4 | --- | 300 | --- | NOx | 4000 | --- | < 500 h/anno | 3000 | 0,900 |
| | | | | | | | CO | 650 | --- | < 500 h/anno | 500 | 0,195 |
| | | | | | | | Polveri | 130 | --- | < 500 h/anno | 100 | 0,030 |

(c) Il controllo del punto di emissione diffusa E3 / E5 è effettuato mediante campionamento di polveri inalabili alla base dei silos durante le operazioni di carico.

(d) Il Perossido di Idrogeno in atmosfera si decompone naturalmente.

Tab. 12: Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

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

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 e s.m.i. 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 (vengono allegati i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (vengono allegati i relativi certificati di analisi); 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



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

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

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

I condotti di emissione ed i punti di campionamento vanno realizzati in conformità alla norma UNI 16911:2013;

Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. I punti di emissione situati a distanza tra i 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri;

identificare tutti i camini con apposita cartellonistica.

In generale per tutti i nuovi camini, l'azienda è tenuta a:

a. rispettare quanto stabilito dall'art. 269 comma 6 del D. Lgs. n. 152/06 e s.m.i. in particolare:

- i. comunicare, almeno 15 giorni prima, agli Enti di cui al decreto AIA, la data di messa in esercizio dell'impianto:
- ii. la messa a regime dovrà avvenire entro 60 giorni dalla data di messa in esercizio, salvo richiesta motivata di proroga:
- iii. effettuare, per un periodo continuativo di 10 giorni di marcia controllata, decorrenti dalla data di messa a regime, campionamenti ed analisi delle emissioni prodotte:
- iv. trasmettere nei successivi 15 giorni le risultanze delle misurazioni delle emissioni agli Enti di cui al decreto AIA".

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

Si ritiene non applicabile la tabella relativa ai Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti, in quanto non sono previsti limiti diversi per le fasi transitorie.



B.5.2 ACQUA

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della PARMALAT S.p.A. è presente uno scarico idrico industriale derivante dai lavaggi che l'azienda effettua. Nello stesso scarico, prima di confluire nel fosso Leuce, non sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale, che vengono scaricate con un sistema fognario separato (adeguamento impiantistico A.I.A.). 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.

Alla luce dell'approvazione delle BAT Conclusion 2019, si propongono i seguenti limiti migliorativi, da raggiungere attraverso adeguamenti impiantistici, **entro 18 mesi dal rilascio del rinnovo dell'A.I.A.:**

COD < 125 mg/l

SST < 50 mg/l

Azoto totale < 20 mg/l

Fosforo totale < 4 mg/l

(rif. tab. 1 BAT-AELs per lo scarico in corpo ricevente delle BAT Conclusion 2019)

Il limite per il parametro Escherichia Coli è di 5.000 UFC/100 ml.

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.
3. identificare il pozzetto fiscale per il campionamento delle acque di scarico con apposita cartellonistica.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente,



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Piana di Monte Verna (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.

La ditta è obbligata ad adottare le procedure di cui alla DGRC 259/2012 (rif. Procedura "Gestione dei fermi temporanei e dei guasti dell'impianto").

B.5.3 RUMORE

B.5.3.1 Valori limite

La ditta, in attuazione del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Piana di Monte Verna (CE), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997. La classe di zonizzazione acustica di appartenenza è la classe VI e la Classe V (*fascia in corrispondenza dell'ingresso*), per cui i limiti di emissione ed immissione da rispettare sono:

Valori della classe acustica VI

| | Valori limite di emissione in dB(A) | Valori limite assoluti di immissione in dB(A) |
|-------------------------------------|-------------------------------------|---|
| Periodo diurno (ore 6.00 - 22.00) | 65 | 70 |
| Periodo notturno (ore 22.00 - 6.00) | 65 | 70 |

Valori della classe acustica V (*fascia in corrispondenza dell'ingresso*)

| | Valori limite di emissione in dB(A) | Valori limite assoluti di immissione in dB(A) |
|-------------------------------------|-------------------------------------|---|
| Periodo diurno (ore 6.00 - 22.00) | 65 | 70 |
| Periodo notturno (ore 22.00 - 6.00) | 55 | 60 |

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.

Il report relativo alle misure fonometriche dovrà indicare, per ogni singola misura, la corrispondente condizione operativa in riferimento al ciclo produttivo, ovvero dovrà specificare quindi le fasi principali attive (ricevimento latte, pastorizzazione, sterilizzazione UHT, confezionamento, spedizione), così come per le fasi ausiliarie (produzione preforme in PET, centrale frigorifera, centrale termica, depurazione reflui, preparazione soluzioni di lavaggio).

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 Piana di Monte Verna (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) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- f) deve essere mantenuta in buono stato e verificata periodicamente la tenuta della rete di convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento.



B.5.5 RIFIUTI

B.5.5.1 Prescrizioni generali

Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..

L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.

La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.

Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.

I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.

Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.

La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

È fatto obbligo di compilare il registro di carico e scarico rifiuti.

I rifiuti liquidi speciali pericolosi e non pericolosi devono essere stoccati (operazione di stoccaggio) e/o depositati (deposito temporaneo) adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, etc...) di capacità idonea a contenere accidentali sversamenti dei rifiuti liquidi ivi stoccati. Lo stoccaggio dovrà avvenire nel



rispetto delle norme tecniche, quali la deliberazione del Comitato Interministeriale del 27/07/1984 e delle Linee Guida Ministeriali del 15/03/2018 emanate dal Ministero dell'Ambiente.

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 UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1e 2 del decreto stesso. 2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Piana di Monte Verna (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.
2. Tutte le materie prime ed ausiliarie allo stato liquido devono essere depositate adottando sistemi di contenimento (baccii, grigliati, etc...) di capacità idonea a contenere accidentali sversamenti dei liquidi ivi stoccati. Il deposito dovrà avvenire seguendo le stesse indicazioni per la gestione dei rifiuti liquidi, ossia nel rispetto della Deliberazione del Comitato Interministeriale del 27/07/1984 e delle Linee Guida Ministeriali del 15/03/2018 emanate dal Ministero dell'Ambiente.

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.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Piana di Monte Verna (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.

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 allegato all'istanza di A.I.A..