



**ALLEGATO B**

**REGIONE CAMPANIA**  
**Giunta Regionale della Campania**  
**Dipartimento della Salute e delle Risorse Naturali**  
**Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema**  
**Unità Operativa Dirigenziale**  
**Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti**  
**CASERTA**

**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 DELLE NAZIONI UNITE, 4, 43044 COLLECCHIO (PR)
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

Si fornisce, nei paragrafi che seguono, l'Inquadramento del complesso e del sito di PARMALAT S.p.a.

### 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 non classificata dallo strumento urbanistico adottato dal 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.....	<b>Mq. 16.055</b>
Scoperta pavimentata .....	<b>Mq. 32.017</b>
Scoperta non pavimentata .....	<b>Mq. 95 (aiuole)</b>
<b>Totale .....</b>	<b>Mq. 48.167</b>

Tabella 2: Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

La superficie coperta di 15.066 mq è stata incrementata di 1.848 mq rispetto a quanto comunicato precedentemente, corrispondenti alle superfici:

- 123 mq – installazione Kopron
- 90 mq – tettoia ricevimento
- 25mq – cabina elettrica
- 1610 mq – pensiline fotovoltaiche di parcheggio

Alla superficie scoperta pavimentata precedentemente comunicata (32.666 mq) sono state sottratte le aliquote su elencate (1.848 mq) e sono state aggiunte le particelle di nuova acquisizione di superficie pari a 340 mq, per un totale di 31.158 mq di superficie scoperta pavimentata e 48.167 mq di superficie totale.

A seguito della demolizione del fabbricato ex spogliatoi, la superficie coperta si è ridotta di ulteriori 859 mq, che si vanno ad aggiungere alla superficie scoperta pavimentata, mentre il volume totale (87.290 mc) si riduce a 81.277 mc, avendo sottratto il volume del fabbricato demolito di 6.013 mc.

La nuova linea PET viene collocata nell'esistente "Magazzino cartoni Nord" 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 non certificato conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2004 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
<b>Numero certificazione/ registrazione</b>	///	//	//	Certiquality n° 15985	///
<b>Data emissione</b>	///	//	//	del 24.10.2013	///

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 (rif. Scheda B "Inquadramento Urbanistico Territoriale"):

- 25 sub 1
- 5008
- 5059 (ex 5009)
- 5010
- 5011
- 5028
- 5029
- 5030

Di cui le particelle 5028, 5029, 5030 sono di nuova acquisizione.

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	- A.I.A. rilasciata con D.D.nr. 218 del 08/09/2009. - Modifica con D.D. n. 75 del 04/04/2012 -Modifica con D.D. n. 89 del 23/05/2013		Regione Campania	D. Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i.	
Scarico acque reflue	- A.I.A. rilasciata con D.D.nr. 218 del		Regione Campania	D. Lgs. n. 152 del 3 aprile	

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
	08/09/2009. - Modifica con D.D. nr. 75 del 04/04/2012 -Modifica con D.D. nr. 89 del 23/05/2013			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 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		Provincia di Caserta	TU n.1775 Del 11/12/33	A fronte della domanda di 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

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
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 14/06/2013	14/06/18	Ministero dell'interno -Comando VV.F. di Caserta	DPR 37/98	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 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..

## 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
- C.** Confezionamento
- D.** Spedizione

e in cinque fasi ausiliarie:

- C1. Produzione preforme in PET (nuova linea 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".

La Materia Prima è costituita esclusivamente da latte crudo di provenienza nazionale, senza alcuna aggiunta di altra materia prima presente nell'alimento finale.

I Materiali di confezionamento sono costituiti da imballaggi primari e secondari, prevalentemente costituiti da astucci di cartone poliaccoppiato (tetrarex) e bottiglie di plastica, oltre a cestelli riutilizzabili e film termoretraibile per la formazione di fardelli.

Come principali materiali ausiliari si utilizzano:

- detergenti (soda ed acido nitrico) per le sanificazioni degli impianti
- sale (sodio cloruro alimentare) per addolcimento acqua di pozzo
- additivi per l'impianto di depurazione (in particolare per il trattamento dei fanghi)

Le energie utilizzate consistono prevalentemente in:

- energia elettrica per i processi industriali e per la produzione di energia frigorifera;
- metano per la produzione di energia termica necessaria al trattamento di pastorizzazione;

Le principali emissioni in atmosfera consistono nei 2 camini (E1 e E2) dei generatori di vapore e poco significative consistenti in gruppi elettrogeni, sfiati di serbatoi o torrini di estrazione dai locali di lavorazione per ricambio d'aria ambiente impianto di trattamento delle acque e ricambi d'aria dei climatizzatori PET. L'impianto PET presenta il punto di emissione diffusa n° E3 di polveri presso il silos e il punto di emissione concentrata n° E4 dei vapori provenienti dalla cappa di stampaggio PET.

I rifiuti generati dall'impianto IPPC provengono principalmente dagli sfridi del confezionamento e dagli imballaggi delle materie secondarie (astucci, preforme per bottiglie, etc.), dal depuratore (fanghi) e dai materiali di consumo, dalle attività amministrative a supporto dell'area industriale, etc.;

I valori di seguito riportati sono riferiti al valore medio per tipologia di rifiuto nel triennio 2013-2015.

I rifiuti più significativi consistono in:

- Imballaggi in carta e cartoni (CER 15.01.01): circa 121.680 kg/anno

- imballaggi in plastica (CER 15.01.02): circa 52.020 kg/anno
- fanghi palabili della depurazione (CER 02.05.02): circa 166.480 kg/anno

In riferimento al triennio 2013-2015 sono stati utilizzati i seguenti quantitativi medi principali:

- Materia prima latte: circa 75.806.000 kg /anno;
- Materiali secondari (materiali di confezionamento): 56.709 Kg/anno per gli imballaggi in carta poliaccoppiata (TETRAREX). Con la messa in esercizio della linea PET si prevede un consumo di 2.958.795 Kg/anno di granuli in PET e di contro la riduzione della plastica acquistata, che si limiterà ai seguenti componenti: preforme da 0,5 litri, tappi, etichette e film per un totale di 858.320 kg/anno, pari alla quantità consumata nel 2015.

Per quanto riguarda i materiali ausiliari, possiamo affermare (rif. triennio 2013-2015) i seguenti consumi:

- Soda diluita al 30%: 320.714 kg/ anno
- Soluzione Acido Nitrico al 30%: 59.753 kg/anno
- Sodio cloruro per addolcimento acqua di pozzo: 125.666 kg/anno
- Polielettrolita per depurazione: 320 kg/anno

Riguardo all'acqua potabile, mediante i contatori disponibili, abbiamo misurato in riferimento al triennio 2013-2015 un consumo medio di acqua potabile impiegata di circa 164.360 mc/anno con un andamento in calo.

L'energia elettrica prelevata dalla rete, mediante la totalizzazione delle fatture, è stata pari a:

- Energia elettrica: circa 6.165.000 KWh/anno

Il metano totale consumato per l'alimentazione dei 2 generatori, è stato:

Metano: media sul triennio 2013-2015 pari a 454.473 m<sup>3</sup> / anno, che, considerando 9,75 KWh/mc equivale a 4.431.000 kWh di energia termica primaria sotto forma di combustibile, in calo rispetto agli anni precedenti.

Il depuratore (S3) ha una portata nominale di refluo depurabile di circa 90 mc/h (2200 mc/giorno). Attualmente l'impianto tratta una portata media triennale di circa 470 mc/giorno. Riguardo al refluo totale smaltito dall'impianto, mediante i contatori disponibili, abbiamo misurato in riferimento al triennio 2013-2015 un quantitativo di refluo totale smaltito dall'impianto di circa 123.753 mc/anno.

Tutte le fasi del processo industriale, da quelle primarie collegate al ciclo di trasformazione, a quelle ausiliarie delle utilities (energia, acqua, depurazione, etc..) sono costantemente visualizzate, monitorate e comandate da un sistema di PLC collegati in rete tra loro secondo una determinata architettura "ad albero", alla cui sommità sono posti una serie di PC nelle postazioni operatore.

## ***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 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 nell'ultimo triennio di riferimento (2013-2015) sono riportate nella TAB. 5 (rif. **scheda F "Sostanze, preparati e Materie prime utilizzate"**):

DESCRIZIONE PRODOTTO	ANNO DI RIFERIMENTO	Q.TA' UTILIZZATA	STATO FISICO	APPLICAZIONE
Latte vaccino crudo fresco e di alta qualità	2013	74.676	Liquido	A-B-C-D
	2014	76.412		
	2015	76.329		
Disincrostante acido per CIP	2013	65.581	Liquido	S4
	2014	58.113		
	2015	55.565		
Detergente alcalino per CIP (soda caustica)	2013	339.882	Liquido	S4
	2014	301.385		
	2015	320.874		
Disinfettante per acqua	2013	4.620	Liquido	S3 Trattamento acque potabili
	2014	5.546		
	2015	5.740		
Sale per addolcimento acque	2013	110.000	Solido	Trattamento acque potabili
	2014	117.000		
	2015	150.000		
Poli elettrolitica (Policat 676)	2013	230	Polvere	S3
	2014	370		
	2015	360		
Disinfettante per CIP (DIVOSAN FORTE)	2013	450	Liquido	S4
	2014	200		
	2015	326		
Detergente schiumogeno alcalino ( UNIFOAM VF34)	2013	3.237	Liquido	A-B-C-D-
	2014	2.964		
	2015	1.786		
Detergente schiumogeno a bassa alcalinità (SAFE FOAM VF 9)	2013	5.084	Liquido	A-B-C-D
	2014	4.806		
	2015	4.368		
Disincrostante schiumogeno acido (ACIFOAM VF 10)	2013	2.745	Liquido	A-B-C-D
	2014	3.689		
	2015	2.528		
Detergente sgrassante (SU 890)	2013	1.068	Liquido	A-B-C-D
	2014	1.796		



DESCRIZIONE PRODOTTO	ANNO DI RIFERIMENTO	Q.TA' UTILIZZATA	STATO FISICO	APPLICAZIONE
	2015	1.112		
Lubrificante sintetico sequestrante ad alta concentrazione (DICOLUBE CA VL 51)	2013	680	Liquido	C
	2014	360		
	2015	230		
Additivo di lavaggio( DIVOPEROXY)	2013	1.932	Liquido	S4
	2014	226		
	2015	0		
Oli lubrificanti minerali e sintetici	2013	84	Liquido	Tutte
	2014	140		
	2015	140		
Anticongelante per acqua fredda	2013	8.000	Liquido	S1
	2014	4.597		
	2015	0		
Gasolio	2013	4.000	Liquido	S2
	2014	1.300		
	2015	2.700		
Imballaggi in carta poliaccoppiata (TETRAREX)	2013	59.094	Solido	C
	2014	63.043		
	2015	50.376		
Imballaggi in plastica (Preforme, tappi ed etichette)	2013	2.011.703	Solido	C
	2014	2.017.610		
	2015	1.836.571		
Additivo per soda caustica (KOMPLEET VB67)	2013	0	Liquido	S4
	2014	0		
	2015	7.000		

Tab. 5 – Materie prime, secondarie, ausiliarie

La nuova macchina PET alla massima capacità produttiva può realizzare 450.000 preforme/g da 21,7 g, pari a 9.765 kg/g e 2.929.500 kg/anno di preforme in PET prodotte su 300 giorni lavorativi, con uno scarto stimato dell'1%, pari a 29.295 kg/anno, per un totale di consumo di granuli in PET pari a 2.958.795 Kg/anno. Si prevede di contro la riduzione della plastica acquistata, che si limiterà ai seguenti componenti: preforme da 0,5 litri, tappi, etichette e film per un totale di 858.320 kg/anno, pari alla quantità consumata nel 2015.

## B.2.3 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE

### FABBISOGNO IDRICO

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 164.360 m<sup>3</sup> nell'ultimo triennio di riferimento (2013-2015) mentre il consumo medio giornaliero è valutato pari a circa 500 m<sup>3</sup>/giorno (rif. Scheda G "Approvvigionamento idrico").

Si tratta di acqua proveniente da pozzi regolarmente denunciati.

La nuova linea PET non utilizza acqua.

### 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)	Consumo elettrico specifico (kWh/kg materia prima)
<b>IMPIANTO</b>	Stabilimento	<b>4.865 (100%)</b>	<b>0,064</b>
<b>A</b>	Ricevimento/Stoccaggio latte crudo	97 (2%)	0,001
<b>B</b>	Pastorizzazione/Stoccaggio Latte pastorizzato	487 (10%)	0,006
<b>C</b>	Confezionamento	1.995 (41%)	0,026
<b>D</b>	Spedizione	73 (1,5%)	0,001
<b>S1</b>	Centrale Frigorifera	1.265 (26%)	0,017
<b>S2</b>	Centrale Termica	170 (3,5%)	0,002
<b>S3</b>	Depurazione	414 (8,5%)	0,005
<b>S4</b>	Preparazione soluzioni di lavaggio (CIP)	73 (1,5%)	0,001
<b>Altro</b>	Approvvigionamento idrico, illuminazione interna e esterna, utenze interne, etc...)	292 (6%)	0,004
<b>TOTALI</b>		<b>4.865</b>	<b>0,064</b>

Tab. 6 – Consumi di energia elettrica

L'impianto PET è da 506 kW, si prevede un consumo elettrico di 1.580 MWh/anno, alla massima capacità produttiva.

### CONSUMO DI METANO

Il metano utilizzato dalla centrale termica è approvvigionato da rete ed alimenta alternativamente la Caldaia N° 1, tipo SIAT matr. 9708/85 e la Caldaia N° 2, tipo Mingazzini matr. 700039/02 di potenzialità termica rispettivamente pari a 2.092 e 2.300 kW.

Il consumo di metano è in calo e si attesta su un valore medio di 454.473 m<sup>3</sup> annui nel periodo di riferimento (2013-2015).

Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Consumo termico specifico (kWh/kg materia prima)
<b>IMPIANTO</b>	Stabilimento	<b>4.431 (100%) (prodotta da S2 e consumata da B+S4)</b>	<b>0,058</b>
<b>A</b>	Ricevimento/Stoccaggio latte crudo	0	0
<b>B</b>	Pastorizzazione/	753 (17%)	0,010

Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Consumo termico specifico (kWh/kg materia prima)
	Stoccaggio Latte pastorizzato		
<b>C</b>	Confezionamento	0	0
<b>D</b>	Spedizione	0	0
<b>S1</b>	Centrale Frigorifera	0	0
<b>S2</b>	Centrale Termica	0	0
<b>S3</b>	Depurazione	0	0
<b>S4</b>	Preparazione soluzioni di lavaggio (CIP)	3.678 (83%)	0,048
<b>Altro</b>	Approvvigionamento idrico, illuminazione interna e esterna, utenze interne, etc...)	0	0
<b>TOTALI</b>		<b>4.431</b>	<b>0,058</b>

Tab. 7 – Consumi di metano

La linea PET non utilizza 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 l' "Rifiuti"):

CODICE CER	DESCRIZIONE	QUANTITÀ (KG/ANNO)	Destinato a
02.05.02	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Anno 2013: 147.300 Anno 2014: 197.240 Anno 2015: 154.900 MEDIA: 166.480	R13
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	Anno 2013: 20 Anno 2014: 20 Anno 2015: 25 MEDIA: 22	D15
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	Anno 2013: 8.260 Anno 2014: 0 Anno 2015: 0 MEDIA: 2.753	R13
17.04.05	Ferro e acciaio	Anno 2013: 4.900 Anno 2014: 2.300 Anno 2015: 2.380 MEDIA: 3.193	R13
20.01.01	Carta e cartone	Anno 2013: 58.580 Anno 2014: 6.220 Anno 2015: 3.020 MEDIA: 22.607	R13
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Anno 2013: 500 Anno 2014: 445 Anno 2015: 210 MEDIA: 385	R13

15.01.02	Imballaggi in plastica	Anno 2013: 70.460 Anno 2014: 44.400 Anno 2015: 41.200 MEDIA: 52.020	R13
07.07.07*	Fondi e residui di reazione	Anno 2013: 3.955 Anno 2014: 2.020 Anno 2015: 820 MEDIA: 2.265	D15
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio – residui di reazione	Anno 2013: 0 Anno 2014: 0 Anno 2015: 2.500 MEDIA: 833	D15
18.01.03*	piastre di coltura, terreni da laboratorio, a potenziale rischio infettivo	Anno 2013: 1.173 Anno 2014: 1.212 Anno 2015: 1.250 MEDIA: 1.212	D15
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Anno 2013: 85 Anno 2014: 60 Anno 2015: 11 MEDIA: 156	R13
15.01.01	Imballaggi in cartone	Anno 2013: 99.520 Anno 2014: 135.560 Anno 2015: 129.960 MEDIA: 121.680	R13
15.01.03	Imballaggi in legno	Anno 2013: 1.760 Anno 2014: 0 Anno 2015: 4.500 MEDIA: 2.087	R13
19.08.01	Vaglio	Anno 2013: 0 Anno 2014: 4.000 Anno 2015: 4.000 MEDIA: 2.667	D15
16.02.09*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB	Anno 2013: 0 Anno 2014: 580 Anno 2015: 0 MEDIA: 193	R13
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	Anno 2013: 0 Anno 2014: 0 Anno 2015: 100 MEDIA: 33	D15
15.02.03	Filtri di aspirazione dell'aria	Anno 2013: 0 Anno 2014: 0 Anno 2015: 340 MEDIA: 113	R13
19.09.05	Resine a scambio ionico sature	Anno 2013: 0 Anno 2014: 0 Anno 2015: 5.640	R13

		MEDIA: 1.880	
02.05.01	Prodotti alimentari non commerciabili	Anno 2013: 0 Anno 2014:0 Anno 2015: 1.500 MEDIA: 500	R13
07.02.13	Rifiuti plastici (preforme e contenitori)	Anno 2013: 0 Anno 2014:0 Anno 2015: 4.820 MEDIA: 1.607	R13
08.03.12*	Inchiostri di scarto contenenti sostanze pericolose	Anno 2013: 0 Anno 2014: 0 Anno 2015: 60 MEDIA: 20	D15
16.06.04	Batterie alcaline	Anno 2013: 0 Anno 2014: 0 Anno 2015: 60 MEDIA: 20	D15

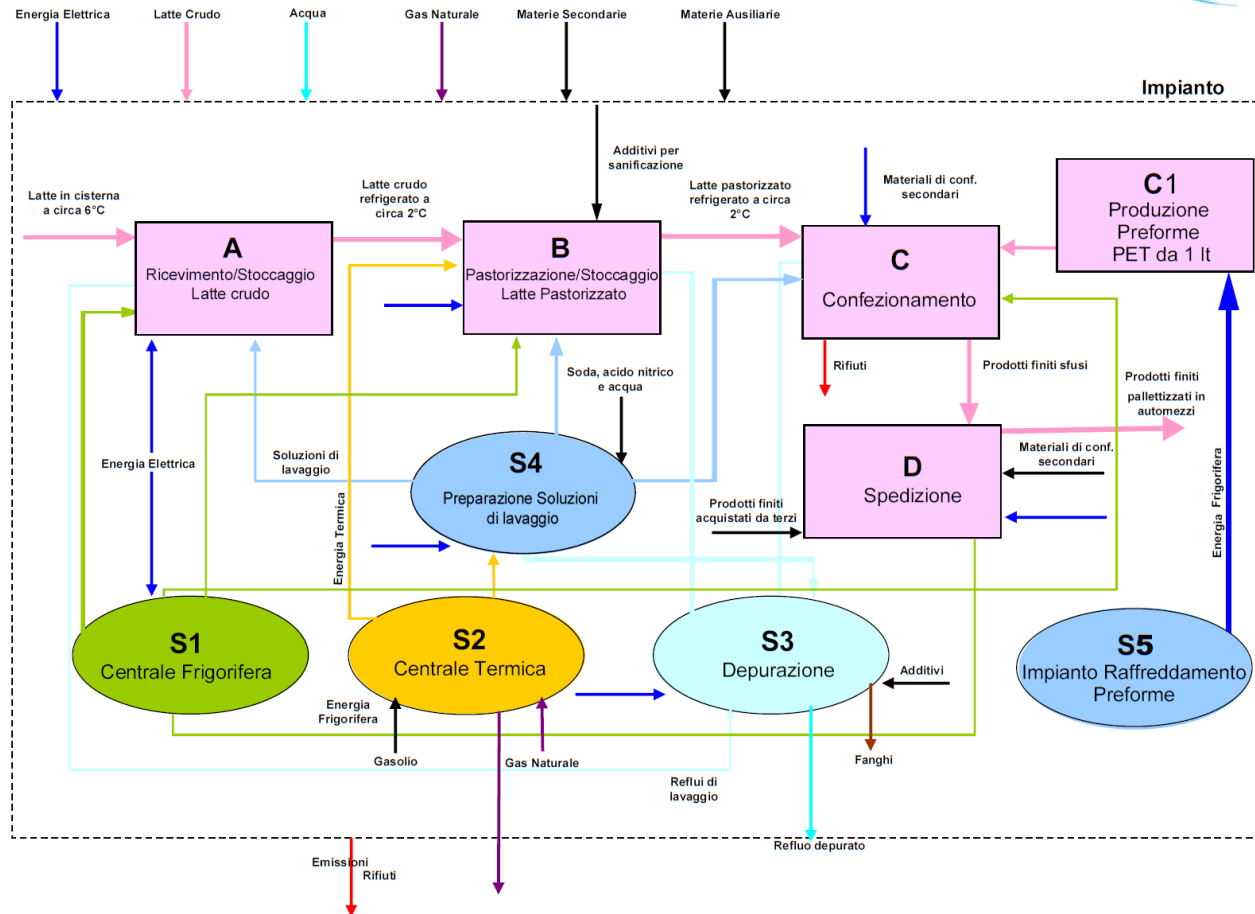
Tab. 8 – Elenco rifiuti

L'impianto PET non introduce modifiche alle tipologie di rifiuti prodotti, si prevede un incremento del codice CER 15.01.02 Imballaggi in plastica per gli scarti delle preforme, pari all'1% della capacità massima produttiva giornaliera, cioè pari a : 450.000 kg di preforme/giorno che pesano ciascuna 0,0217 kg per un totale di 9.765 kg di granuli in PET in ingresso all'impianto al giorno. Considerando l'1% di scarto si ha un incremento della produzione del rifiuto CER 15.01.02 pari a 97,65 kg /giorno, corrispondente a 29.295 kg/anno.

Inoltre si prevede una sostituzione della soluzione di raffreddamento della linea PET, ogni 2 anni, con CER 16.10.01\* ed un quantitativo medio annuo presunto di circa 3.500 litri/ 2 = 1.750 litri = 1,75 mc/anno.

### ***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.



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 nei 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.

### 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° 4 punti di emissione (indicati come E1,E2,E3 ed E4) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Centrale termica S2 (E1 ed E2, già autorizzati)
- Linea PET (E3 ed E4, modifica non sostanziale)

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/Nm3]	Portata[Nm3/h]	
						autorizzata	misurata
E1	AIA Decreto n.218 del 08/09/09	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N.1	NOx	80	2.129	1.756
E2	AIA Decreto n.218 del 08/09/09	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N. 2	NOx	85	1.909	1.768
E3	Modifica non sostanziale AIA	Silos PET per stoccaggio granuli	Linea PET	Polveri	20	1.500	---
E4	Modifica non sostanziale AIA	Stampaggio PET	Linea PET	COV	10	1.000	---

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

N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Inquinanti presenti (mg/L)	Anno di riferimento	Portata media		Flusso di massa*
				m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /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	2015	506	184.606	Assenti
		Solidi sospesi totali				712
		BOD5				2.384
		COD				6.280



		Cloro attivo libero				23
		Solfati				4.138
		Cloruri				98.052
		Fosforo totale				912
		Azoto ammoniacale				358
		Azoto nitroso				10
		Azoto nitrico				1.414
		Grassi e oli animali/vegetali				85
		Tensioattivi totali				27

\*il flusso di massa è ottenuto moltiplicando i valori dei parametri (mg/L) medi del 2015, su base mensile, riportati in relazione tecnica allegato Y3 x portata media (mc/a) x 10<sup>-3</sup> (per mero errore di calcolo nella precedente versione è stato moltiplicato per 10<sup>6</sup>)

Tab. 10: Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario 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 ammoniacale
- 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. 238/05.

## **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. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
Referenze 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	BAT parzialmente applicata Lo stabilimento è dotato di un sistema di gestione ambientale non certificato.
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:	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

BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Impegno dall'amministrazione per l'organizzazione e la pianificazione.</li> <li>- 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.</li> <li>- Valutazione degli obiettivi.</li> <li>- Identificazione delle opzioni per minimizzare il consumo di acqua ed energia, e la produzione di rifiuto, utilizzando un approccio sistematico.</li> <li>- Portando avanti valutazione e svolgendo studi di fattibilità.</li> <li>- Implementando un programma per minimizzare il consumo di acqua ed energia e la produzione di rifiuto.</li> <li>- 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.</li> </ul>	consumi.
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 (Supervisore) 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 BPCS: sistema di rintracciabilità dei prodotti (materie prime e prodotti finiti)
5.1.0.8	593	Applicare una 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

BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
			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. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
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"> <li>- 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.</li> <li>- 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.</li> <li>- 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.</li> <li>- 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"> <li>• Misure di pH delle correnti d'acqua per eventuali pretrattamenti prima di trattamento finali e/o scarico.</li> <li>• Misure di conducibilità per monitorare il livello di sale disciolto e di detergente.</li> <li>• Dove vi siano fluidi non limpidi per la presenza di solidi sospesi è necessario monitorare la torbidità</li> </ul> </li> </ul>	Impianto conforme a BAT  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nei processi a caldo ed a freddo i serbatoi sono muniti di termometri autoregistranti.</li> <li>- Le pompe sono dotate di misuratori di pressione.</li> <li>- I serbatoi di stoccaggio sono dotati di misuratori di livello.</li> <li>- Misure di conducibilità per monitorare il livello dei detergenti.</li> </ul>

BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
		dell'acqua di processo ed ottimizzare il recupero di materiale o prodotto dall'acqua ed il riuso dell'acqua di pulizia.	
		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 installazioni sono BAT le seguenti misure: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimuovere i residui di materie prime il prima possibile dopo la lavorazione e pulire frequentemente le aree di stoccaggio.</li> <li>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.</li> <li>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.</li> <li>4. Prelavaggi di pavimento ed apparecchiature aperte per ammorbidire lo sporco.</li> <li>5. Minimizzare l'uso di acqua energia e detersivi.</li> <li>6. Per la pulizia manuale utilizzare tubi in gomma con</li> </ol>	Impianto conforme a BAT <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Con frequenza giornaliera i serbatoi di stoccaggio del latte crudo, il circuito di scarico e le autocisterne vengono lavate in ciclo chiuso.</li> <li>2. Sono utilizzate griglie nei canali di scolo nei rispettivi reparti.</li> <li>3. Non applicabile nel trattamento latte</li> <li>4. Impianto conforme a BAT. Utilizzo di schiumogeni</li> <li>5. Impianto conforme a BAT (impianti CIP).</li> <li>6. Per la pulizia manuale sono utilizzati tubi flessibili (brevettato johnson)</li> <li>7. Impianto conforme a BAT (brevettato johnson)</li> <li>8. Circuiti aperti assenti</li> </ol>

BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
		<p>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>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 applicabile</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</p> <p>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</p> <p>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/Nm<sup>3</sup></p>	<p>Non applicabile</p> <p>Non sono misurati i livelli di COT in quanto non espressamente richiesto da</p>

BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
			autorizzazione, trattandosi di bruciatori a metano
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 automatici durante eventuali brevi fermate della produzione. 10. Minimizzare le perdite di trasmissione e di ventilazione dalle camere refrigerate e celle	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



BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
		frigorifere.	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 durante il confezionamento	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° 2 linee di confezionamento TETRAPAK ed installando una nuova linea PET (rif. Presa d'atto modifica non sostanziale n° 75/2012) Il materiale è acquistato nelle quantità idonee in funzione delle esigenze logistiche e di produzione. <b>È prevista la produzione delle preforme direttamente in azienda con una linea PET in grado di minimizzare l'impatto ambientale dovuto al trasporto delle preforme in PET; il silos esterno da 120 mc consente inoltre grosse capacità di stoccaggio.</b> 2. Allineato a BAT 3. 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	1. Non applicabile 2. Installate pompe di calore per condizionamento uffici.

BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
		<p>recuperare calore dalle varie fonti.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3. Spegnerle le apparecchiature non necessarie.</li> <li>4. Minimizzare il carico dei motori.</li> <li>5. Minimizzare le perdite dei motori.</li> <li>6. Utilizzare velocità di marcia variabili per ridurre il carico di ventilatori e pompe.</li> <li>7. Applicare isolamento termico per le apparecchiature utilizzate per trasportare, stoccare o processare sostanze sopra o sotto la temperatura ambiente.</li> <li>8. Controllori di frequenza ai motori.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>3. Impianto conforme a BAT</li> <li>4. Impianto conforme a BAT (utilizzo di inverter)</li> <li>5. Impianto conforme a BAT</li> <li>6. Allineato a BAT (utilizzo di inverter)</li> <li>7. Impianto conforme a BAT (rivestimenti isolanti)</li> <li>8. Impianto conforme a BAT (utilizzo di inverter)</li> </ol>
5.1.4.11	598	Pompare solo la quantità d'acqua necessaria.	Impianto conforme a BAT
5.1.4.12	598	<p>E' BAT:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Controllare il livello di pressione e ridurlo se possibile.</li> <li>2. Ottimizzare la temperatura di ingresso aria.</li> <li>3. Utilizzare silenziatore per le correnti aria in ingresso ed esausta per ridurre il livello di rumore.</li> </ol>	<p>Impianto conforme a BAT</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Viene controllato il livello di pressione dell'aria compressa</li> <li>2. La temperatura di ingresso aria è ottimizzata.</li> <li>3. Il compressore è dotato di silenziatore</li> </ol>
5.1.4.13	598	<p>E' BAT:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. E' BAT massimizzare il ritorno di condensato.</li> <li>2. Evitare perdite di vapore da condensato.</li> <li>3. Isolare tubature inutilizzate.</li> <li>4. Migliorare le guarnizioni.</li> <li>5. Riparare le perdite.</li> <li>6. Minimizzare gli scarichi dalle caldaie</li> </ol>	<p>Impianto conforme a BAT</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. E' installato un circuito recupero condense.</li> <li>2. Per evitare perdite di vapore da condensa sono installati scaricatori di condensa.</li> <li>3. Le tubazioni inutilizzate sono isolate.</li> <li>4. Le guarnizioni sono selezionate in base al fluido ed alle condizioni di esercizio.</li> <li>5. Le tubazioni di vapore sono sottoposte a manutenzione</li> <li>6. Utilizzo di acqua osmotizzata che permette di ridurre gli scarichi.</li> </ol>
5.1.5	598	Per prevenire le emissioni di aria é BAT:	

BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Applicare e mantenere una strategia di controllo delle emissioni che incorpori:               <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Definizione dei problemi</li> <li>b. Un inventario delle emissioni del sito comprese quelle eccezionali</li> <li>c. Misurazione delle emissioni significative</li> <li>d. Accertare e selezionare le tecniche di controllo delle emissioni.</li> </ol> </li> <li>2. Collettare le correnti gassose, odori e polveri alla fonte e condurle ad un sistema di trattamento o abbattimento.</li> <li>3. Ottimizzare le procedure di avviamento e la fermata dell'impianto per assicurare che operi sempre in maniera efficiente tutte le volte che sia richiesto un abbattimento.</li> <li>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/Nm<sup>3</sup> di polvere secca, 35 – 60 mg/Nm<sup>3</sup> di polvere bagnata e meno di 50 mg/Nm<sup>3</sup> di COT, applicando se necessario sistemi di abbattimento.</li> <li>5. Dove non sia possibile, nonostante l'uso di BAT, eliminare l'odore, applicare sistemi di abbattimento.</li> </ol>	<p>E' predisposto un inventario delle emissioni del sito e quelle significative (camini delle caldaie) vengono monitorate.</p> <p>Gli unici inquinanti monitorati (come da autorizzazione) sono gli ossidi di azoto il cui tenore è inferiore ai limiti normativi.</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"> <li>1. Applicare una grigliatura iniziale</li> <li>2. Disoleatura se necessaria</li> <li>3. Equalizzare flusso e carico inquinante</li> <li>4. Neutralizzazione di acque fortemente acide o basiche</li> <li>5. Sedimentazione se</li> </ol>	<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. (rif. Presa d'atto modifica non sostanziale n° 75/2012). Attualmente l'impianto di depurazione è così strutturato:</p>

BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
		<p>necessaria</p> <p>6. Flottazione con aria</p> <p>7. Applicare trattamento biologico, aerobico od anaerobico.</p> <p>8. Uso del metano prodotto dai trattamenti anaerobici per la produzione di calore e potenza termica.</p> <p>Emissioni:  BOD &lt; 25 mg/l  COD &lt; 125 mg/l  SST &lt; 50 mg/l  pH 6-9  Olio &lt; 10 mg/l  Azoto totale &lt; 10 mg/l  Fosforo totale 0,4 – 5 mg/l</p> <p>Se necessario raggiungere livelli speciali di scarico:</p> <p>9. Rimuovere l'azoto biologicamente</p> <p>10. Applicare la precipitazione del fosforo</p> <p>11. Utilizzare sistemi di filtrazione</p> <p>12. Rimuovere sostanze pericolose</p> <p>13. Applicare filtrazione a membrana</p> <p>Quando l'acqua deve esser riutilizzata nel processo:</p> <p>14. Riutilizzarla dopo che sia stata sterilizzata e disinfettata, evitando l'uso del cloro.</p> <p>Per il Trattamento i fanghi:</p> <p>15. Stabilizzazione</p> <p>16. Ispessimento</p> <p>17. Centrifugazione</p> <p>18. Essiccazione</p>	<p>1. una vasca di equalizzazione da circa 600 mc</p> <p>2. Biofiltrazione con torre di percolazione e ricircolo</p> <p>3. trattamento biologico a fanghi attivi con vasca di ossidazione e sedimentazione</p> <p>4. Clorazione e disinfezione con ipoclorito di sodio</p> <p>I fanghi vengono ispessiti ed avviati a disidratazione meccanica.  Le emissioni sono allineate alle BAT.</p> <p>Non è previsto il riciclo dell'acqua in uscita dal depuratore</p>
5.1.7	601	<p>Per prevenire incidenti e minimizzarne l'impatto sull'ambiente è BAT:</p> <p>1. Identificare le potenziali fonti</p>	<p>Ad oggi non è stata eseguita un'indagine sistematica sui rischi di rilasci accidentali, con relative frequenze e magnitudo e sui controlli necessari per prevenire tali</p>

BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
		<p>di rilasci accidentali che possono avere impatto sull'ambiente</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2. Identificare la probabilità e la magnitudo</li> <li>3. Verificare se controlli addizionali sono richiesti per prevenire gli incidenti.</li> <li>4. Identificare e migliorare le misure di controllo necessarie per prevenire gli incidenti e minimizzare il loro impatto sull'ambiente.</li> <li>5. Sviluppare e testare con regolarità un piano d'emergenza.</li> <li>6. Investigare tutti gli incidenti ed gli incidenti mancati e tenere un registro.</li> </ol>	<p>rischi; è prevista la registrazione degli eventuali incidenti.</p> <p>In ogni caso lo stabilimento ha adottato le seguenti misure di prevenzione e protezione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- i serbatoi contenenti liquidi acidi sono a doppia membrana;</li> <li>- i serbatoi e le cisterne sono posati su basamenti rialzati per scongiurare rilasci accidentali in caso di alluvione;</li> <li>- nelle zone di stoccaggio delle sostanze pericolose sono presenti materiali assorbenti da utilizzare in caso di sversamenti.</li> </ul> <p>Presente sistema di rilevazione gas ed abbattimento di ammoniaca nella centrale frigorifera in caso di aperture delle valvole di sicurezza.</p>
5.2.5	603	<p>In aggiunta alle generiche, è BAT:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Omogeneizzare parzialmente il latte</li> <li>2. Sostituire la pastorizzazione del latte a lotti con quella continua.</li> <li>3. Utilizzare scambiatori di calore a recupero nella pastorizzazione</li> <li>4. Ridurre la frequenza di pulizia richiesta dai separatori a centrifuga migliorando i processi di filtrazione e chiarificazione del latte.</li> <li>5. Tenere a portata di mano materiale di riempimento da utilizzare se necessario per evitare perdite e minimizzare l'inquinamento delle acque;</li> <li>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</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Impianto conforme a BAT</li> <li>2. Impianto conforme a BAT</li> <li>3. Impianto conforme a BAT</li> <li>4. Impianto conforme a BAT</li> <li>5. Impianto conforme a BAT</li> <li>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.</li> </ol>

BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
		<p>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</p> <p>7. Per i latticini di largo consumo con tubazioni ramificate, utilizzare diversi 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. Essi sono basati sul raggiungimento dei livelli riportati dal TWG. I range</p>	<p>7. Sono presenti quattro unità di lavaggio (CIP); è stato reso autonomo e dislocato il CIP lavaggio autocisterne.</p> <p>8. Impianto allineato a BAT</p>

BAT	Rif. Principal e Pag.	BAT di riferimento	Posizione dell'impianto rispetto alle BAT e misure migliorative
		<p>riportati riflettono una varietà di condizioni sotto le quale 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 utilizzato 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>	
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> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Raggiungere (tabella 5.2): <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consumo di energia: 0,07-0,2 kWh/l</li> <li>- Consumo di acqua: 0,6-1,8 l/l</li> <li>- Acque reflue: 0,8-1,7 l/l</li> </ul> </li> </ol>	<p>Consumi specifici su triennio di riferimento 2013-2015:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- energia 4.865.000/ 75.806.000 = 0,064 kWh/l</li> <li>- acqua 164.360.000/ 75.806.000 = 2,17 l/l</li> <li>- acque reflue: 123.753.000 / 75.806.000 = 1,63 l/l</li> </ul> <p>consumi di acqua in linea con gli altri stabilimenti del gruppo Parmalat secondo le linee guida norvegesi (4 l/l) come riportato nel documento della Comunità Europea "Reference Document on Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industries, August 2006 tab 3.5 pag 136".</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° 2 punti di emissione (indicati come E1 ed E2) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- **Centrale termica S2.**

A seguito dell'introduzione della linea PET, si aggiungono i seguenti punti di emissione:

- **punto di emissione convogliata E3:**

Per lo stoccaggio del granulo di PET è previsto un silo esterno di circa 120 m<sup>3</sup>, posizionato all'esterno del capannone. Lo sfiato del Silos è dotato di filtro depolveratore.

- **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.

#### 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 m3]	Flusso di massa [kg/h]		Conce ntr. [mg/N m3]	Flusso di massa [kg/h]
E1	AIA Decreto n.218 del 08/09/09	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N.1	n.a.	2.129	1.756	NOx	80	0,170	13	72	0,126
E2	AIA Decreto n.218 del 08/09/09	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N. 2	n.a.	1.909	1.768	NOx	85	0,162	13	75	0,132
E3	Modifica non sostanziale AIA	Silos PET	Linea PET	E3	1.500	---	Polveri inal.	20	0,030	5 h/mese	20	0,030
E4	Modifica non sostanziale AIA	Stampaggio PET	Linea PET	E4	1.000	---	COV n-esano	10	0,010	24	10	0,010

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

Tabella – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

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

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n.



152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 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 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.

Per i camini E3 ed E4 ed 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. 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, 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, per cui i limiti di emissione ed immissione da rispettare sono:

Valori della classe acustica VI

	Valori limite di emissione in	Valori limite assoluti di
--	-------------------------------	---------------------------

	dB(A)	immissione in dB(A)
Periodo diurno (ore 6.00 - 22.00)	65	70
Periodo notturno (ore 22.00 - 6.00)	65	70

### **B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo**

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

### **B.5.3.3 Prescrizioni generali**

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

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

I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.

La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita 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.

---

#### **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 NAPOLI e all'ARPAC Dipartimentale di Napoli eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti. 3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

#### **B.5.6 MONITORAGGIO E CONTROLLO**

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo.

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..