



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
176	17/11/2022	50	17	7

Oggetto:

Approvazione modifica non sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con DD n. 57 del 19/03/2021 per l'installazione della ditta PASTIFICIO PALLANTE SRL, nel comune di Capodrise (CE) SS 87 km 22 Attività IPPC di cui al codice 6.4b - trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno.

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 : C2A0A9ED0010CA00291300678B3FC3466CE22876

Allegato nr. 1 : B479FF3D1C5EF6FA17D13BA844454C54ADBC5EFF

Allegato nr. 2 : 26E233EFCB618509A2B758F1E1CF59027684C376

Frontespizio Allegato : 3032AA15190E924C67B642C399FD9F85C589E64B



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

Dott. Barretta Antonello

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
176	17/11/2022	17	7

Oggetto:

Approvazione modifica non sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con DD n. 57 del 19/03/2021 per l'installazione della ditta PASTIFICIO PALLANTE SRL, nel comune di Capodrise (CE) SS 87 km 22 Attivita' IPPC di cui al codice 6.4b - trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacita' di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno.

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

IL DIRIGENTE

PREMESSO

CHE alla Società Pastificio Pallante Srl, con Decreto Dirigenziale n. 57 del 19/03/2021, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'impianto ubicato nel comune di Capodrise (CE) SS 87 km 22, per l'attività IPPC codice 6.4b di trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno.

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

PRESO ATTO

CHE con nota acquisita al protocollo regionale n. 408019 del 09/08/2022, la ditta Pastificio Pallante Srl ha presentato la richiesta di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, che si intende apportare all'impianto autorizzato e che, come riportato nella Relazione tecnica, risulta la seguente:

- sostituzione della caldaia Therna, presente nella centrale termica n.2, con una nuova caldaia, moderna a minor impatto ambientale, fornita dalla società ICI Caldaie S.p.A. della potenza nominale pari a 7000 kW; quest'ultima sarà impiagata come caldaia principale.
- installazione di una nuova pompa del vuoto Modello GHS 1402-2002 VSD+ fornita dalla società Atlas Copco, le cui emissioni saranno convogliate nel camino E28, l'aggiunta della nuova pompa non apporterà alcun carico aggiuntivo in termini di emissioni in atmosfera del camino E28
- sostituzione dell'attuale linea di pasta lunga n.4 con una nuova linea di produzione, anch'essa fornita dalla società FAVA della medesima capacità produttiva di 2000 kg/h. L'introduzione della nuova linea non apporterà alcuna modifica al processo produttivo rispetto a quanto ad oggi già autorizzato, in termini di materie prime consumate, emissioni in atmosfera, rumore, e consumi energetici, ma al contempo permetterà di garantire la medesima produzione con un maggiore controllo della qualità del prodotto.
- realizzazione all'interno dello stabilimento una piccola officina meccanica a supporto delle attività di manutenzione svolte dall'azienda, all'interno della quale saranno disposte le seguenti attrezzature:
 - Trapano a colonna verticale – Mod. LTF SB32A
 - Sega circolare – mod Thomas S.p.A – ZIP28
 - Mole da banco
 - Saldatrice ossiacetilenica;
 - Saldatrice MIG/TIG
- sostituzione di alcuni impianti nel settore di confezionamento, con caratteristiche identiche a quelle ad oggi già presenti in azienda. L'introduzione di tali nuove apparecchiature non apporta alcuna modifica al processo produttivo, rispetto a quanto ad oggi già autorizzato, in termini di materie prime consumate, emissioni in atmosfera, rumore, e consumi energetici.

CHE questa UOD, con le note prot. n. 425066 e n. 425039 del 30/08/2022, ha richiesto all'Università della Campania ed all'ARPAC Dip. Prov. di Caserta l'espressione di un parere in merito alla suddetta modifica

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 Barilla Spa.

CHE con nota, acquisita al prot. reg. n 527101 del 26/10/2022, ARPAC – Dipartimento Provinciale di Caserta ha trasmesso il parere tecnico n.42/PL/22 in cui viene espresso parere favorevole all'approvazione delle modifiche non sostanziali richieste con l'indicazione di alcuni refusi da correggere.

CHE con nota acquisita al prot. reg. n. 443394 del 12/09/2022, l'Università della Campania ha trasmesso il rapporto tecnico istruttorio in cui viene espresso parere favorevole.

CHE Pastificio Pallante Srl, con nota acquisita prot. reg. n. 557693 del 11/11/2022, ha trasmesso alcuni la documentazione aggiornata nella versione finale.

RITENUTO di dover aggiornare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società Pastificio Pallante srl con DD. N. 57 del 19/03/2021, per l'impianto ubicato nel comune di Capodrise (CE) SS 87 km 22,, attività IPPC codice 6.4b di "trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno", con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell'istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell'istruttoria e della validazione da parte di ARPAC, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti.

DATO ATTO CHE

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

VISTI:

- a) tutti gli atti richiamati che qui si intendono integralmente riportati;
- b) 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;
- c) il D.M. 20/04/2008, 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.;
- d) 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;
- e) 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.;
- f) la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- g) la D.G.R. n. 100 del 01/03/2022 con la quale vengono conferiti gli incarichi dirigenziali;
- h) il D.P.G.R. n. 38 del 24/03/2022 di conferimento dell'incarico dirigenziale per la Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali al dott. Antonello Barretta

Alla stregua del parere istruttorio a firma della prof.re Elio Coppola, incaricato del supporto tecnico-scientifico per conto dell'Università della Campania "Luigi Vanvitelli", dell'istruttoria compiuta dal geom. Domenico Mangiacapre e delle risultanze e degli atti tutti richiamati nelle premesse, costituenti istruttoria a tutti gli effetti di legge, nonché della espressa dichiarazione con prot. n. 568529 del 17/11/2022 (alla quale è anche allegata la dichiarazione, resa da questi e dal sottoscritto del presente provvedimento dalle quali si prende atto di assenza di conflitto d'interessi, anche potenziale, per il procedimento in oggetto).

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

DECRETA

DI AGGIORNARE, ai sensi del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società Pastificio Pallante srl con DD. N. 57 del 19/03/2021, per l'impianto ubicato nel comune di Capodrise (CE) SS 87 km 22, attività IPPC codice 6.4b, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell'istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell'istruttoria e della validazione da parte di ARPAC, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti, nei seguenti termini:

- sostituzione della caldaia Therna, presente nella centrale termica n.2, con una nuova caldaia, moderna a minor impatto ambientale, fornita dalla società ICI Caldaie S.p.A. della potenza nominale pari a 7000 kW; quest'ultima sarà impiegata come caldaia principale.
- installazione di una nuova pompa del vuoto Modello GHS 1402-2002 VSD+ fornita dalla società Atlas Copco, le cui emissioni saranno convogliate nel camino E28, l'aggiunta della nuova pompa non apporterà alcun carico aggiuntivo in termini di emissioni in atmosfera del camino E28
- sostituzione dell'attuale linea di pasta lunga n.4 con una nuova linea di produzione, anch'essa fornita dalla società FAVA della medesima capacità produttiva di 2000 kg/h. L'introduzione della nuova linea non apporterà alcuna modifica al processo produttivo rispetto a quanto ad oggi già autorizzato, in termini di materie prime consumate, emissioni in atmosfera, rumore, e consumi energetici, ma al contempo permetterà di garantire la medesima produzione con un maggiore controllo della qualità del prodotto.
- realizzazione all'interno dello stabilimento una piccola officina meccanica a supporto delle attività di manutenzione svolte dall'azienda, all'interno della quale saranno disposte le seguenti attrezzature:
 - Trapano a colonna verticale – Mod. LTF SB32A
 - Sega circolare – mod Thomas S.p.A – ZIP28
 - Mole da banco
 - Saldatrice ossiacetilenica;
 - Saldatrice MIG/TIG
- sostituzione di alcuni impianti nel settore di confezionamento, con caratteristiche identiche a quelle ad oggi già presenti in azienda. L'introduzione di tali nuove apparecchiature non apporta alcuna modifica al processo produttivo, rispetto a quanto ad oggi già autorizzato, in termini di materie prime consumate, emissioni in atmosfera, rumore, e consumi energetici.

DI PRECISARE che la presente autorizzazione di modifica non sostanziale è rilasciata sulla scorta della documentazione trasmessa dalla ditta Pastificio Pallante srl., 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. 57 del 19/03/2021 e di cui restano ferme e vigenti tutte le altre condizioni e prescrizioni, ad eccezione dei seguenti allegati che sostituiscono quelli già allegati allo stesso:

- 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 Pastificio Pallante srl.

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

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

Dott. Antonello Barretta



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

INDICE:

PREMESSA	3
1. OGGETTO DEL PIANO.....	3
2. MONITORAGGIO DEL PROCESSO	3
3. ANALISI SU CAMPIONI PRELEVATI DURANTE IL PROCESSO	3
4. DISFUNZIONI DURANTE IL PROCESSO DI PRODUZIONE.....	4
5. TENUTA SOTTO CONTROLLO DI MACCHINARI E ATTREZZATURE	4
6. TENUTA SOTTO CONTROLLO DI DISPOSITIVI DI MONITORAGGIO E MISURAZIONE	4
7. MONITORAGGIO DEI COMPARTI AMBIENTALI	5
COMPARTO: RIFIUTI PRODOTTI	5
COMPARTO: RISORSE IDRICHE	6
COMPARTO: SCARICHI IDRICI	6
COMPARTO: EMISSIONI SONORE.....	8
COMPARTO: ENERGIA	8
COMPARTO: MATERIE PRIME	9
COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA	9
COMPARTO: SUOLO	12
COMPARTO: ACQUE SOTTERRANEE.....	13
8. GESTIONE DELL'IMPIANTO.....	14
8.1 COMPARTO: SISTEMI DI CONTROLLO DELLE FASI CRITICHE	14
8.2 ATTIVITA' DI MANUTENZIONE.....	15
8.3 AREE STOCCAGGIO	16
9 – INDICATORI DI PRESTAZIONE.....	16
9.1 INDICATORI DI CONSUMO	16
10 - ACCESSO AI PUNTI DI CAMPIONAMENTO	17
11 - COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO	17
12 - GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE	17
12.1 VALIDAZIONE DEI DATI	17
12.2 GESTIONE E PRESENTAZIONE DEI DATI	17
13 - GESTIONE DELL' INCERTEZZA DI MISURA.....	19
14 - RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO	20
15- GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO.	20

PREMESSA

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC) delle componenti ambientali connesse all'attività dall'impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti non pericolosi e di ogni altra caratteristica rilevante ai fini della prevenzione e del controllo dell'inquinamento, è stato redatto ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i..

1. OGGETTO DEL PIANO

Il PMeC definisce:

- ❖ i tempi, le modalità di monitoraggio e controllo e le metodologie di misura delle componenti ambientali significative connesse con il processo produttivo
- ❖ i controlli periodici e la manutenzione/taratura programmata dei macchinari/dispositivi di misurazione per assicurarne la funzionalità e l'efficienza
- ❖ la documentazione di controllo e di registrazione.

2. MONITORAGGIO DEL PROCESSO

La registrazione sistematica dei dati rilevati nelle varie fasi del processo produttivo fornisce l'evidenza oggettiva del rispetto dei requisiti. Al fine di avere il controllo sistematico e continuo dell'intero processo, il capo impianto/tecnico di processo mensilmente dovrà redigere un rapporto che contiene:

- ❖ consumi specifici dei consumi;
- ❖ controllo delle portate di alimentazione delle materie prime;
- ❖ analisi chimico-fisiche-biologiche nei punti critici del processo,

Il capo impianto/tecnico di processo quotidianamente rileverà i dati significativi riguardanti la gestione delle singole fasi del processo.

3. ANALISI SU CAMPIONI PRELEVATI DURANTE IL PROCESSO

Al fine di tenere sotto controllo i processi di produzione il Responsabile del processo disporrà il prelievo di campioni e l'effettuazione delle analisi stabilite. Le analisi e il campionamento saranno effettuati da laboratorio esterno accreditato

4. DISFUNZIONI DURANTE IL PROCESSO DI PRODUZIONE

Qualora, durante i processi di produzione, si verificano disfunzioni di lieve entità, il personale dell'impianto con il supporto dei manutentori provvederà a risolvere il problema per consentire la continuazione dell'attività. Nel caso in cui il problema non possa essere risolto con il personale aziendale si farà ricorso all'intervento di ditte esterne specializzate.

5. TENUTA SOTTO CONTROLLO DI MACCHINARI E ATTREZZATURE

Ciascun macchinario/attrezzatura installato presso l'impianto sarà dotato di *scheda di identificazione*, su cui saranno riportati:

- ❖ dati di identificazione;
- ❖ caratteristiche tecniche;
- ❖ controlli periodici da effettuare e relativa frequenza;
- ❖ interventi di manutenzione da effettuare e relativa frequenza.

Presso il pastificio sarà disponibile il *Registro degli interventi di manutenzione*, su cui verranno annotati:

- ❖ data in cui viene effettuato l'intervento di manutenzione;
- ❖ tipo di intervento (ordinario, straordinario);
- ❖ resoconto dell'intervento.

6. TENUTA SOTTO CONTROLLO DI DISPOSITIVI DI MONITORAGGIO E MISURAZIONE

Ciascun dispositivo di monitoraggio e di misurazione installato presso il pastificio sarà dotato di *scheda di identificazione*, su cui saranno riportati:

- dati di identificazione;
- caratteristiche tecniche;
- controlli periodici da effettuare e relativa frequenza;

7. MONITORAGGIO DEI COMPARTI AMBIENTALI

Nel seguito sono riportati per ogni comparto ambientale i parametri da monitorare, il tipo di determinazione, la metodica e le relative frequenze.

COMPARTO: RIFIUTI PRODOTTI

CER	TIPOLOGIA	METODICA	FREQUENZA	NOTE
02.03.04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	UNI 10802/2013	Al momento della produzione e ripetuta ad ogni variazione significativa del processo che origina i rifiuti. In ogni caso annualmente	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Referti analitici e valutazioni scritte devono essere conservate per almeno 3 anni presso lo stabilimento. ▪ Ottemperare al disposto dell'art. 193 del D. Lgs.152/06, relativo al formulario di identificazione dei rifiuti (Scheda Sistri); ▪ Provvedere alla tenuta di apposito registro di carico e scarico ex art. 190 del D. Lgs. 152/06; ▪ Comunicare annualmente all'Autorità competente le quantità e le caratteristiche qualitative dei rifiuti prodotti e smaltiti, ai sensi dell'art.189 del D.Lgs. 152/06 e s.m.
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17			
12.01.13	Rifiuti di saldatura			
13.01.10*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati			
13.02.05*	Scarti di olio minerale per motori ingranaggi e lubrificazione, non clorurati			
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione,			
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone			
15.01.02	Imballaggi in plastica			
15.01.03	Imballaggi in legno			
15.01.10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose			
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02			
16.01.07*	Filtri dell'olio			
16.01.17	Metalli ferrosi			
16.01.18	Metalli non ferrosi			
16.01.21*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16.01.07, 16.01.11, 16.01.13 e 16.01.14			
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi, diversi da quelli di cui alle voci 16.023.09 e 16.02.12			
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13			
16.02.15*	Componenti pericolosi rimossi da			

CER	TIPOLOGIA	METODICA	FREQUENZA	NOTE
	apparecchiature fuori uso			
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15			
16.05.09	Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08			
16.06.04	Batterie alcaline			
16.06.05	Altre batterie e accumulatori			
16.10.02	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01			
17.02.03	Plastica			
17.04.05	Ferro e acciaio			
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410			
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03			
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio			
20.03.04	Fanghi delle fosse settiche			

COMPARTO: RISORSE IDRICHE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	VALORE LIMITE
Consumo di acqua	Misura diretta continua	m ³	Lettura contaltri	Contaltri singoli pozzi di emungimento	Annuale	-

COMPARTO: SCARICHI IDRICI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
Odore	Misura diretta discontinua	-	APAT CNR IRSA 2050 MAN 29 2003	Pozzetti di ispezione fiscali. Scarichi: S1e S2 (si veda TAV. T ₂)	Quadrimestrale
Colore	Misura diretta discontinua	-	APAT CNR IRSA 2020 MAN 29 2003		
pH	Misura diretta discontinua	-	APAT CNR IRSA 2100 MAN 29 2003		

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
Temperatura	Misura diretta discontinua	°C	APAT CNR IRSA 2060 A MAN 29 2003		
SST	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 2090 B MAN 29 2003		
Idrocarburi totali	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 5160 A MAN 29 2003		
Fosforo totale	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014		
BOD ₅	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 5120 A MAN 29 2003		
COD	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 5130 A MAN 29 2003		
Tensioattivi totali	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 5170 MAN 23 2009 + APAT CNR IRSA 5180 MAN 29 2003		
Cromo tot.	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014		
Ferro	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014		
Piombo	Misura diretta discontinua	µg/l	APAT CNR IRSA 3220 A1 MAN 29 2003		
Rame	Misura diretta discontinua	mg/l			
Zinco	Misura diretta discontinua	mg/l			
Cloruri	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 MAN 29 2003		
Azoto ammoniacale	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 4030 A MAN 29 2003		
Azoto nitroso	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 4050 A MAN 29 2003		
Azoto nitrico	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 A MAN 29 2003		

N.B. Il Campione delle acque reflue deve essere del tipo medio composito prelevato nell'arco delle 3 ore

COMPARTO: EMISSIONI SONORE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	VALORI LIMITI	PUNTI DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Livello di emissione	Misure dirette discontinue	dB(A)	DPCM 01/03/1991 DM 16/03/98	70 (diurno e notturno)	Si veda Relazione Tecnica a firma dell'ing. V. Di Buono allegato AIA	Triennale o ogni qualvolta intervengano modifiche che possano influire sulle emissioni acustiche	Registrazione e contestuale invio agli Enti
Livello di immissione							

COMPARTO: ENERGIA

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Consumo di energia	Misure dirette discontinue	kW	Interna	Contatore	Annuale	Registrazione e contestuale invio agli Enti
Produzione di Energia Termica	Misure dirette discontinue	kW	Interna	Contatore	Annuale	Registrazione e contestuale invio agli Enti

COMPARTO: MATERIE PRIME

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Semola	Misure dirette discontinue	ton	Interna	Fatture di acquisto	Annuale	Registrazione e contestuale invio agli Enti
Pomodori						
Spinaci						
Vitamine						
NACOI						
NaHCO ₃						
Metano	Misure dirette	ton	Interna	Contatore		
Cartoni	Misure dirette discontinue	ton	Interna	Fatture di acquisto		
Bobine film						
Imballaggi in legno	Misure dirette discontinue	ton	Interna	Fatture di acquisto		

COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA

TIPO DI EMISSIONE	PUNTI DI MISURA	PARAMETRI	U.M.	METODICA	FREQUENZA	REPORTING	VALORE LIMITE	
							[mg/Nm ³]	[Nm ³ /h]
CONVOGLIATE	E1	NO ₂	mg/Nm ³	UNI 14792:2017	Annuale	SI	200	3800
		O ₂	mg/Nm ³	UNI EN 14789:2017	Annuale	SI	-	-
		CO	mg/Nm ³	UNI EN 15058:2017	Annuale	SI	-	-
	E2	NO ₂	mg/Nm ³	UNI 14792:2017	Annuale	SI	350	8870
		O ₂	mg/Nm ³	UNI EN 14789:2017	Annuale	SI	-	-
		CO	mg/Nm ³	UNI EN 15058:2017	Annuale	SI	-	-
	E3	Polveri	mg/Nm ³	UNI EN ISO 13284-1:2017	Annuale	SI	13	1000

TIPO DI EMISSIONE	PUNTI DI MISURA	PARAMETRI	U.M.	METODICA	FREQUENZA	REPORTING	VALORE LIMITE	
							[mg/Nm ³]	[Nm ³ /h]
	E4							4200
	E5							4400
	E6							6600
	E7							7500
	E8							700
	E9							4900
	E10							4600
	E11							700
	E12							600
	E13							1800
	E14							15000
CONVOGLIATE	E15	Polveri	mg/Nm ³	UNI EN ISO 13284-1:2017	Annuale	SI	13	4000
	E16							4700
	E17							800
	E18							2300
	E19							1600

TIPO DI EMISSIONE	PUNTI DI MISURA	PARAMETRI	U.M.	METODICA	FREQUENZA	REPORTING	VALORE LIMITE	
							[mg/Nm ³]	[Nm ³ /h]
	E20							500
	E21							900
	E22							1100
	E23							700
	E24							1600
	E25							800
	E26							800
	E27							800
	E28							600
	E29							1200
	E30							1000
	E31							150
DIFFUSE	P1	Polveri	mg/Nm ³	ACGIH-AIDII (ambienti di lavoro)	Annuale	SI	-	-
	P2						-	-
	P3	COV	mg/Nm ³	NIOSH 2549:2003	Annuale	SI	-	-

N.B. Gli interventi manutentivi effettuati sui sistemi di abbattimento dovranno essere annotati su apposito registro di autocontrollo. Tale registro dovrà essere conforme agli schemi di cui all'Appendice n.1 (Controlli discontinui) e all'Appendice n.2 (Impianti di abbattimento) all'Allegato VI Parte Quinta del D. lgs. 152/2006 e s.m.i.

COMPARTO: SUOLO

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
Antimonio	Misura diretta discontinua	ppm	APAT IRSA	Carotaggio a monte e valle flusso acquifero	Ogni cinque anni
Alluminio	Misura diretta discontinua	ppm	APAT IRSA		Ogni cinque anni
Argento	Misura diretta discontinua	ppm	APAT IRSA		Ogni cinque anni
Arsenico	Misura diretta discontinua	ppm	APAT IRSA		Ogni cinque anni
Cadmio	Misura diretta discontinua	ppm	APAT		Ogni cinque anni
Cromo totale	Misura diretta discontinua	ppm	APAT IRSA		Ogni cinque anni
Cromo VI	Misura diretta discontinua	ppm	ISS		Ogni cinque anni
Ferro	Misura diretta discontinua	ppm	APAT IRSA		Ogni cinque anni
Mercurio	Misura diretta discontinua	ppm	APAT IRSA		Ogni cinque anni
Nichel	Misura diretta discontinua	ppm	APAT IRSA		Ogni cinque anni
Piombo	Misura diretta discontinua	ppm	APAT IRSA		Ogni cinque anni
Rame	Misura diretta discontinua	ppm	APAT IRSA		Ogni cinque anni
Zinco	Misura diretta discontinua	ppm	ISS		Ogni cinque anni
Cianuri (liberi)	Misura diretta discontinua	ppm	ISS		Ogni cinque anni
Fluoruri	Misura diretta discontinua	ppm	ISS		Ogni cinque anni
Cloro-Metano	Misura diretta discontinua	ppm	ISS		Ogni cinque anni
Diclorometano	Misura diretta discontinua	ppm	ISS		Ogni cinque anni
1,1,1 Tricloroetano	Misura diretta discontinua	ppm	ISS		Ogni cinque anni
Metilfenolo (o-,m-,p-,)	Misura diretta	ppm	ISS	Ogni cinque anni	

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
	discontinua				
2-Clorofenolo	Misura diretta discontinua	ppm	ISS		Ogni cinque anni
2,4 Diclorofenolo	Misura diretta discontinua	ppm	ISS		Ogni cinque anni
2,4,6 Triclorofenolo	Misura diretta discontinua	ppm	ISS		Ogni cinque anni

COMPARTO: ACQUE SOTTERRANEE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	REPORTING
Clorometano	Misura diretta discontinua	µg/L	APAT CNR IRSA 5150 man 29 2003	In corrispondenza dei Pozzi P1 e P2 tal quale, a monte di qualsiasi trattamento	Semestrale	SI
Triclorometano	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
Cloruro di Vinile	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
1,2-Dicloroetano	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
1,1 Dicloroetilene	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
Tricloroetilene	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
Tetracloroetilene	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
Esaclorobutadiene	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
Sommatoria organoalogenati	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
1,1 - Dicloroetano	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
1,2-Dicloroetilene	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
1,2-Dicloropropano	Misura diretta discontinua	µg/L				SI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	REPORTING
1,1,2 - Tricloroetano	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
1,2,3 - Tricloropropano	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
1,1,2,2, - Tetracloroetano	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
Tribromometano	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
1,2-Dibromoetano	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
Dibromoclorometano	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
Bromodichlorometano	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
NITROBENZENI	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
Nitrobenzene	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
1,2 - Dinitrobenzene	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
1,3 - Dinitrobenzene	Misura diretta discontinua	µg/L				SI
Cloronitrobenzeni (ognuno)	Misura diretta discontinua	µg/L				SI

8. GESTIONE DELL'IMPIANTO

8.1 COMPARTO: SISTEMI DI CONTROLLO DELLE FASI CRITICHE

ATTIVITA'	ATTIVITA' CONTROLLO	FREQUENZA	MODALITA' DI REGISTRAZIONE	REPORTING
Produzione di pasta	Produzione giornaliera	Semestrale	Quaderno di registrazione	(solo eventi anomali)
Vasche di trattamento reflui	Verifica della tenuta	Annuale	Quaderno di registrazione	(solo eventi anomali)

Pavimentazione (interna esterna)	Verifica integrità	Ogni 15 giorni	Quaderno di registrazione	(solo eventi anomali)
Bacini di contenimento	Verifica integrità	Ogni 15 giorni	Quaderno di registrazione	(solo eventi anomali)
Contentori/cassoni/big-bags rifiuti	Verifica integrità	Ogni 15 giorni	Quaderno di registrazione	(solo eventi anomali)

8.2 ATTIVITA' DI MANUTENZIONE

Apparecchiatura	Fase	Tipo di manutenzione	Frequenza	Modalità di controllo
DEPOLVERATORI CON FILTRI A TESSUTO	A ₁₋₂	Controllo visivo dello stato dell'apparecchiatura	Settimanale	In caso di controllo ordinario e in caso di anomalie (*)
		Provvedere alla periodica pulizia delle maniche mediante operazioni di scuotimento meccanico temporizzato	Settimanale	
		Controllo delle variazioni/cadute di pressione (ΔP). Il Gestore è tenuto alla registrazione su supporto cartaceo, dei valori di ΔP .	Settimanale	
		Verifica dell'isolamento dei cavi e della funzionalità di tutti i dispositivi di sicurezza	Trimestrale	
		Verifica dei bloccaggi dei componenti meccanici	Trimestrale	
		Verifica di integrità delle maniche	Mensile	
FILTRI A COALESCENZA	A ₁	Verifica del corretto funzionamento dei sistemi di controllo (pressostato differenziale e misura temperatura) Controllo delle cadute di pressione. Il Gestore è tenuto alla registrazione	Settimanale	

Apparecchiatura	Fase	Tipo di manutenzione	Frequenza	Modalità di controllo
		su supporto cartaceo dei valori di ΔP e temperatura		
		Controllo degli organi in movimento	Settimanale	
		Scarico del fluido abbattuto	Settimanale	
		Pulizia periodica dell'intero sistema e del separatore di gocce.	Mensile	
		Verifica e sostituzione dei filtri secondo le indicazioni del fornitore	Annuale	

8.3 AREE STOCCAGGIO

DESCRIZIONE	PARAMETRI DI CONTROLLO	MODALITA' DI CONTROLLO	FREQUENZA	REPORTING
Deposito temporaneo	Verifica di Perfetta tenuta	Certificazione di tenuta cassoni	Annuale	SI

9 – INDICATORI DI PRESTAZIONE

9.1 INDICATORI DI CONSUMO

INDICATORE	DENOMINAZIONE	U.M.	FREQUENZA	REPORTING
Energia termica	Indice utilizzo energia elettrica	kWanno elettrico/tonnellate semole lavorate	Mensile	SI
Energia termica	Indice utilizzo energia termica	kWanno termico/tonnellate semole lavorate	Mensile	
Consumo delle risorse idriche	Indice utilizzo acqua di pozzo	m ³ di acqua prelevata dai pozzi/tonnellate di pasta prodotta	Mensile	

10 - ACCESSO AI PUNTI DI CAMPIONAMENTO

Il gestore ha predisposto un accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica, campionamento e monitoraggio presenti nel piano.

I pozzetti fiscali per il prelievo dei campioni d'acqua di scarico sono muniti di apposita cartellonistica.

11 - COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

Tutte le analisi sono eseguite secondo le prescrizioni delle normative vigenti e di eventuali successive modifiche che si potrebbero avere nel corso del tempo di validità dell'autorizzazione.

La gestione dei valori anomali è di volta in volta esaminata; in caso di anomalie dovute a malfunzionamenti improvvisi:

- ❖ di uno o più macchinari;
- ❖ del sistema di controllo a cui è collegato il sistema operativo di gestione;
- ❖ mancanza di intervento operativo.

Gli interventi di ripristino devono essere immediati con la messa in marcia, laddove è possibile, delle apparecchiature di riserva, oppure dopo la messa in marcia dell'apparecchiatura di riserva si passa alla sostituzione totale e/o parziale del macchinario con acquisto immediato (se pezzi di facile reperimento) o attingendolo dalle riserve di magazzino.

12 - GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE

Il processo logico di trattamento dei dati acquisiti tramite il PMeC è costituito dalle seguenti operazioni sequenziali:

- Validazione;
- Archiviazione;
- Valutazione e restituzione.

12.1 VALIDAZIONE DEI DATI

Per i sistemi di monitoraggio in continuo, la validazione dei dati elementari risiede nel rispetto del programma di manutenzione e taratura periodico previsto e dalla loro elaborazione statistica su appositi database per valutarne l'andamento nel tempo.

12.2 GESTIONE E PRESENTAZIONE DEI DATI

Mediante un personal computer dedicato, si provvederà alla registrazione dei dati inseriti manualmente dall'operatore, i quali verranno archiviati, tramite software specifico, su di un hard

disk esterno, protetto in un rack, configurabile con un sistema RAID 1 (Redundant Array of Independent Disks) che creerà una copia esatta (mirror) di tutti i dati su due o più dischi (in caso di due hard-disk, ne avremo uno master e il secondo utilizzato per il backup). Questa configurazione garantisce la ridondanza dei dati e quindi una maggior protezione di essi. Il sistema registrerà quotidianamente i dati giornalieri e realizzerà in automatico i report mensili, e quelli annuali.

Sarà compito del gestore attraverso gli operatori di turno compilare giornalmente una scheda oraria in formato elettronico a video, pre-configurata, che consentirà la registrazione di tutti gli interventi operativi e di tutti i controlli analitici che si effettueranno sui rifiuti.

- manutenzioni alle macchine (di tipo meccanico e elettrico);
- manutenzione alle apparecchiature di controllo;
- manutenzione di tipo strutturale alle vasche, ai serbatoi, alle pavimentazioni, ai supporti impermeabilizzanti;
- calibratura degli strumenti di monitoraggio e controllo;
- manutenzione degli strumenti di monitoraggio e controllo;
- analisi di laboratorio;
- ore di funzionamento delle principali macchine.

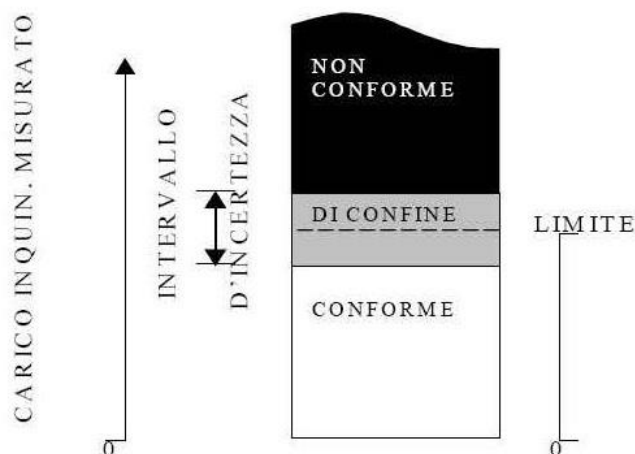
Tutti i dati sono registrati su supporto cartaceo e informatico (ove possibile) per la durata dell'impianto o almeno per 10 anni.

Tutti i documenti di registrazione e i dati di cui al presente PMeC saranno raccolti a cura del Gestore in un unico registro denominato "Registro dei monitoraggi e controlli AIA".

I dati acquisiti e validati saranno valutati al fine della verifica del rispetto dei limiti prescritti dall'AIA.

13 - GESTIONE DELL' INCERTEZZA DI MISURA

Dal confronto tra il valore misurato di un determinato parametro, con l'intervallo d'incertezza correlato, ed il corrispondente valore limite possono risultare tre situazioni tipiche (come illustrato nella figura):



CONFORMITÀ	il valore misurato sommato alla quota parte superiore dell'intervallo d'incertezza risulta inferiore al limite
DI CONFINE	la differenza tra valore misurato e valore limite è in valore assoluto inferiore all'intervallo d'incertezza
NON CONFORMITÀ	sottraendo la quota parte inferiore dell'intervallo di incertezza si ottiene un valore superiore al limite

Nella tabella successiva sono riportate le azioni che l'azienda intraprende a seconda dell'esito della conformità delle misure del carico inquinante relativamente a:

- Emissioni in aria;
- Emissioni in acqua;
- Emissioni acustiche.

Componente ambientale	azioni intraprese a seconda dell'esito della valutazione		
	conforme	di confine	non conforme
Emissioni in aria	Nessuna	Ripetizione della misura anche considerando la possibilità di farlo in benchmark con altro tecnico o laboratorio: Nel caso di superamento del limite attuazione della procedura per lo stato "non conforme". Nel caso di valore rientrante nel limite valutazione di eventuali azioni preventive o di miglioramento per ridurre il valore entro soglie di sicurezza, intervenendo sull'impianto, sui sistemi di abbattimento e sulle materie prime	Blocco dell'impianto responsabile delle emissioni; individuazione delle cause; attuazione delle azioni correttive per la rimozione delle cause con particolare riferimento ai parametri di funzionamento del sistema di abbattimento; riavviamento impianto; ripetizione misure per verifica conformità rilascio dell'impianto ad esito positivo delle misure nuovamente ripetute
Emissioni in acqua	Nessuna	Ripetizione della misura anche considerando la possibilità di farlo in benchmark con altro tecnico o laboratorio: Nel caso di superamento del limite attuazione della procedura per lo stato "non conforme". Nel caso di valore rientrante nel limite valutazione di eventuali azioni preventive o di miglioramento per ridurre il valore entro soglie di sicurezza, intervenendo sulla gestione dell'impianto di depurazione	Blocco dello scarico; individuazione delle cause attuazione delle azioni correttive per la rimozione delle cause con particolare riferimento ai parametri di funzionamento dell'impianto di depurazione; riavviamento impianto di depurazione; ripetizione misure per verifica conformità riattivazione dello scarico
Emissioni acustiche	Nessuna	Ripetizione della misura anche considerando la possibilità di farlo in benchmark con altro tecnico o laboratorio: Nel caso di superamento del limite attuazione della procedura per lo stato "non conforme". Nel caso di valore rientrante nel limite valutazione di eventuali azioni preventive o di miglioramento per ridurre il valore entro soglie di sicurezza, intervenendo sui dispositivi previsti per la riduzione delle emissioni acustiche	Individuazione e Blocco del/degli impianti responsabili di un aumentato livello di emissione sonora; individuazione delle cause attuazione delle azioni correttive per la rimozione delle cause con particolare riferimento ai dispositivi previsti per la riduzione delle emissioni acustiche degli impianti; riavviamento impianti; ripetizione misure per verifica conformità rilascio impianto ad esito positivo delle misure nuovamente ripetute

14 - RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Il gestore è il sig. Antonio Pallante che svolge tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, assumendosi la responsabilità ultima di tutte le attività di controllo previste dal presente PMeC e la loro qualità.

15- GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO.

Il gestore si impegna a conservare su idoneo supporto informatico/registro tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni. I risultati del presente piano di monitoraggio sono comunicati con frequenza annuale. Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle

condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui il presente Piano è parte integrante.

Napoli lì, 09/11/2022

Il Tecnico
Ing. Angelo Zammartino





Scheda E bis

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

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione Sociale	Pastificio Antonio Pallante S.r.l.
Anno di fondazione	1981
Gestore Impianto IPPC	Antonio Pallante
Sede Legale	Strada Statale 87-km 22+200 – Capodrise (CE)
Sede operativa	Strada Statale 87-km 22+200 – Capodrise (CE)
Codice attività IPPC	6.4b
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	15
Codificazione Industria Insalubre	No
Dati occupazionali	41
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	365

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito

L'installazione del Pastificio Pallante S.r.l. è ubicata sul territorio comunale di Capodrise nella Provincia di Caserta e precisamente alla S.S. 87-km 22+200

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC del Pastificio Pallante S.r.l. si occupa di produzione di pasta essiccata alimentare.

L'attività è iniziata nel 1981

L'attività produttive sono svolte in un sito a destinazione "Zona D": area destinata ad impianti produttivi

Indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
33.845	20.826	12.899	120

Tabella 1 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento non adotta un Sistema di Gestione Ambientale

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	OHSAS 18001
Numero certificazione/registrazione		3901244	IT233281	
Data emissione		06/12/2019	15/01/2019	

Tabella 2 –Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Capodrise (CE) alla S.S. 87-km 22+200. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "Zona D": area destinata ad impianti produttivi; su di essa non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici e non si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 200 metri dall'impianto.

Si precisa tuttavia che tutto il comune di Capodrise (CE) rientra all'interno della perimetrazione del SIR "Litorale Domitio Flegreo ed Agro Aversano",

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e consideraz
Aria					
Scarico acque reflue					
Rifiuti	N.A.				
	N.A.				

PCB/PCT					
OLII	N.A.				
FANGHI	N.A.				
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)	N.A.				
Concessione Pozzi	Prot. 0219443		Provincia di Caserta	Ex Art. 6 del T.U. 1775/33 L.R. 16/82	
	26/09/2007				
Concessione Pozzi	52206		Provincia di Caserta	Ex Art. 6 del T.U. 1775/33 L.R. 16/82	
	02/07/2015				
Concessione edilizia (prima)	133		Comune di Capodrise		Y ₄
	05/05/1965				
Concessione edilizia (ultimo ampliamento) Concessione edilizia (prima)	57	-	Comune di Capodrise		Y ₅
	30/07/2002				
Concessione edilizia	50	-	Comune di Capodrise		Y ₆
	04/07/1979				
Agibilità	463	-	Comune di Capodrise		Y ₈
	10/01/1992				
Certificato prevenzione incendi	Pratica 19205	23/01/2023	Dipartimento VVFF Caserta	DPR 151/2011	Y ₇
	29/06/2019				
Compatibilità Ambientale	193	-	Regione Campania	D. Lgs. 152/2006	Y ₁₀
	23/10/2015				
N.A. = Non Applicabile					

Tabella 3- Stato autorizzativo dello stabilimento Pastificio Pallante S.r.l.

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

Il pastificio Pallante presenta una capacità produttiva massima di materia prima (semola di grano duro) pari a 140.160 t/anno, corrispondenti a 384 t/giorno.

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata [kg]	Stato fisico	Applicazione
Semola di grano duro	140.016 t	Solido	A1-1
Pomodori	4.993 t	Solido	
Spinaci	3.329 t	Solido	
Vitamine	166 t	Solido	
NaClO	4.380 litri	Liquido	Trattamento centrale Idrica
NaHCO ₃	44 t	Solido	
Metano	3.801.840 Nm ³	Gas	A4

Cartoni	9.308 t	Solido	A5-1
Bobine film	1.095 t	Solido	A5-4
Imballaggi in legno	18 t	Solido	A5-5
Olio per comandi idraulici	2000 l	Liquido	Manutenzione
Olio lubrificante per motori	2000 l	Liquido	

Tabella 4 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Nella tabella che segue si riporta per ogni attività il consumo giornaliero ed annuale

Fase	Utilizzo	Consumo giornaliero[m ³ /d]	Consumo annuale [m ³ /anno]
A ₂₋₂	Impasto acqua/semola	135	49.275
A ₃₋₁	Lavaggio trafile	110	40.150
-	Attività assimilate	19	6.935
-	Uso igienico assimilato	3	1.095
-	Acque per addolcitori	75	27.375
	TOT:	342	124.830

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata principalmente per illuminazione del piazzale. Nella tabella che segue si riportano i consumi di energia elettrica nell'ipotesi di max. potenzialità

Fase	Apparecchiatura	Potenza elettrica
A2-A3-A4	Linea 1 – Ciclo produttivo	325
A2-A3-A4	Linea 2 – Ciclo produttivo	492
A2-A3-A4	Linea 3 – Ciclo produttivo	370
A2-A3-A4	Linea 4 – Ciclo produttivo	215
A2-A3-A4	Linea 5 – Ciclo produttivo	564
	Condizionamento	144
	Illuminazione	32
A3	Lavatrafile	42,5
	Sfarinati	246
	Mulino	55
	Triturazione	94
	Pompe del vuoto	82
	Compressori	239
	Centrale idrica	30
B1	Raffreddamento linee	375
B1-B2	Centrale termica	208
	Condizionamento Sala Quadri	30
	Gruppo Antincendio	25
A5	Confezionamento	630
A6	Stoccaggio prodotto finito	240
	Laboratorio	21
	Servizi	185

Tabella 5 – Consumi di energia elettrica

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.

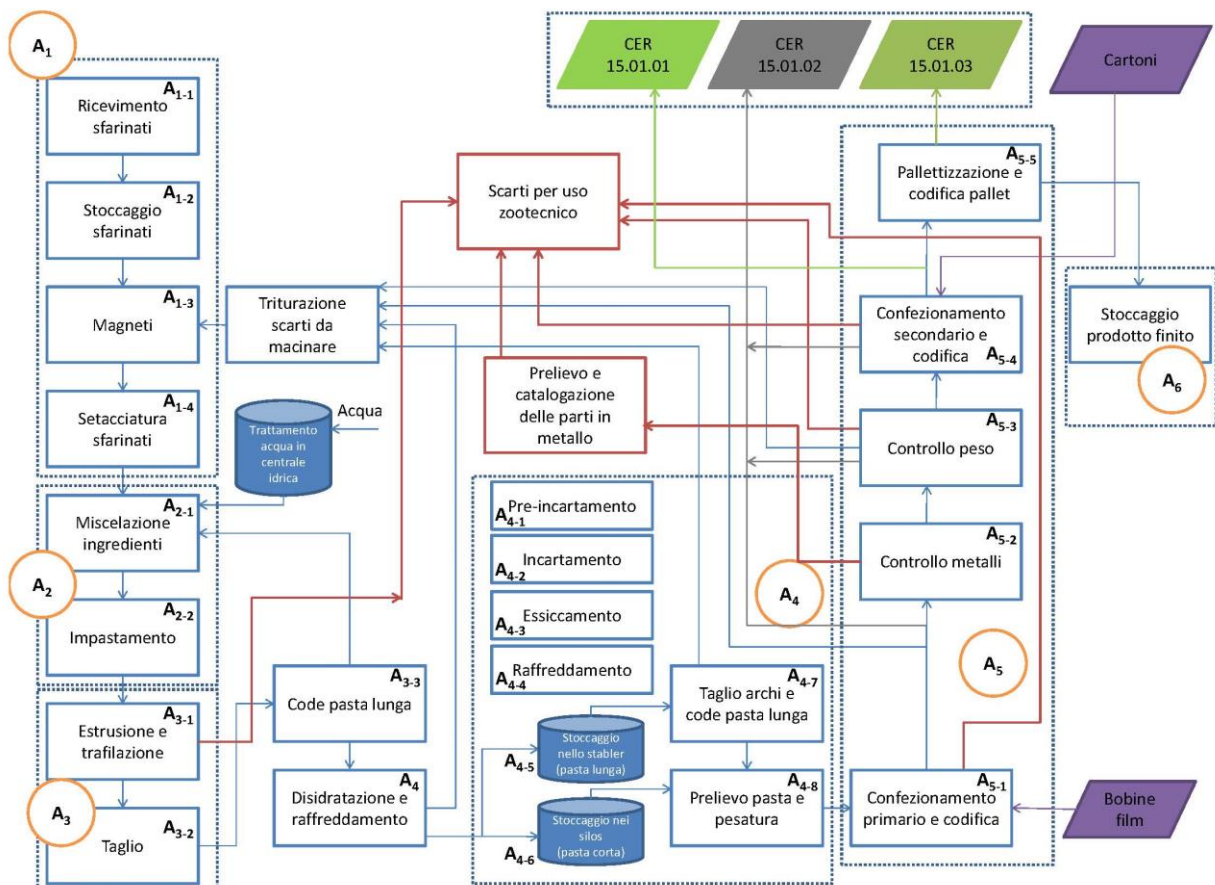


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

Le operazioni di ricevimento e stoccaggio delle materie prime (Fase A1)

Tutte le materie prime giungono allo stabilimento su trasporto gommato (in cisterne della capacità di 30-120t); al momento del conferimento il prodotto è sottoposto a rigorosi controlli di accettazione (fase A1) da parte del personale incaricato, prima di essere stoccato. Ad ogni consegna infatti l'addetto al controllo qualità, secondo le indicazioni fornite dalla procedura, "Controllo cisterna e prelevamento campioni sfarinati" allegata alla presente domanda AIA, verifica:

- l'integrità del prodotto;
- la data di scadenza;

Nel caso di sfarinati preleva un campione per verifiche di laboratorio.

Gli sfarinati vengono stoccati direttamente in appositi silos metallici

Le altre materie prime vengono disposte in magazzino tramite appositi muletti. Tali materie si presentano opportunamente imballate in colli da 20-25 kg/cad.

Per tale fase di lavorazione possono ritenersi trascurabili i consumi di acqua ed energia, così come può essere ritenuto trascurabile l'impatto sull'ambiente in termini di emissioni acustiche scarichi nei corpi idrici e produzione di rifiuti.

Le operazioni di miscelazione (Fase A2)

La prima operazione nel processo consiste nella miscelazione (fase A2) della semola con l'acqua. Generalmente vengono aggiunte alla miscela diversi tipi di semole.

La portata di semole, in tal modo ottenuta, mediante valvole stellari viene inviata in una fase di setacciatura ($\Phi 1$ mm) attraverso la quale si allontanano eventuali corpi estranei (fase A1-4). Le diverse componenti dell'impasto prima di giungere all'impastatrice, vengono pesate tramite un sistema di bilance.

Qualora si ravvisassero fermi e/o anomalie della linea di produzione oppure si ottenesse un prodotto non conforme agli standard aziendali, il prodotto verrebbe rinviato ai silos di rimacinato, per essere successivamente riutilizzata per la produzione di pasta corta.

In tale silos vengono stoccati gli archi le code e gli scarti della sfilatrice (fase A3) della pasta lunga (fase A3-3).

La pasta corta non conforme (imballaggio non conforme, sottopeso, ecc) viene riconfezionata mediante vibrovagliatura; qualora contaminata viene avviata direttamente ad uso zootecnico.

La miscela di semole e l'acqua, precedentemente trattata mediante un processo di osmosi inversa, vengono a questo punto inviate all'impastatrice che mediante delle pale amalgama i due ingredienti. Vengono normalmente aggiunti 30÷35 kg di H₂O per ogni 100 kg di semola con umidità del 14÷16%. In tal modo si ottiene un impasto caratterizzato da un grado di umidità che varia dal 30 al 35% in funzione della qualità, del tipo di semola e del formato di pasta da produrre.

Per la produzione di pasta speciale (secca agli spinaci, al pomodoro o vitaminizzata) si effettuano, direttamente nell'impastatrice, due ulteriori miscelazioni aggiungendo secondo quanto indicato nella ricetta le materie prime aggiuntive.

Il processo viene monitorato in continuo per mezzo di appositi dispositivi gravimetrici che consentono di compensare automaticamente ogni variazione di dosaggio di uno dei componenti e rispettare i rapporti predefiniti sulla base della ricetta.

In questa fase è fondamentale che la semola sia tutta idratata in modo uniforme, evitando la formazione di masse o grumi. L'impasto, normalmente costituito da più tipi di semola, deve rimanere uniforme di modo da permettere una corretta alimentazione della vite di estrusione. Un'idratazione lieve o non uniforme, che potrebbe essere causata da erronei quantitativi d'acqua o da un insufficiente tempo di miscelazione, potrebbe causare difetti nel prodotto finito, quali la rottura della pasta secca, difetti di superficie e bassa qualità in cottura.

La fase di miscelazione si conclude quando la massa è stata appropriatamente disareata nell'impastatrice sotto vuoto. Rimuovere l'aria (incorporatasi nelle precedenti operazioni) è molto importante poiché questa causa l'ossidazione dei pigmenti della semola (o delle uova, se presenti), mentre eventuali bolle d'aria conferiscono al prodotto un aspetto opaco privo di brillantezza.

Per tale fase di lavorazione si stima un consumo di acqua di circa 135 t/g ed un consumo complessivo di semole di circa 384 t/g.

Le operazioni di estrusione e taglio (Fase A3)

La fase successiva consiste in una estrusione (fase A3) dell'impasto, ottenuta con l'azione di spinta da parte di una vite senza fine contenuta in un cilindro (raffreddato dall'esterno). La massa viene poi estrusa attraverso una trafila (circolare per pasta corta e dritta per la pasta lunga), i cui fori riproducono la sezione trasversale della pasta.

Se i fori della trafila sono rivestiti dateflon si otterrà una pasta liscia, nel caso contrario si avrà una pasta dall'aspetto ruvido. Dalla trafila fuoriesce pasta con circa un 30% di umidità; per conferirle la sua specifica consistenza e la possibilità di una lunga shelf-life, senza alcuna alterazione nella qualità delle materie prime e degli ingredienti, è necessario che il contenuto di umidità nel prodotto finito non superi il 12,5%.

In tale fase gli archi le code e gli scarti della sfilatrice (fase A3) della pasta lunga sono inviati al processo di miscelazione (fase A2).

Per tale fase di lavorazione si stima un consumo di acqua di circa 3 m³/d derivanti da periodi che attività di lavaggio delle trafile. Possono essere ritenute trascurabili l'impatto sull'ambiente in termini di emissioni in atmosfera, emissioni acustiche scarichi nei corpi idrici e produzione di rifiuti.

Le operazioni di disidratazione e raffreddamento (Fase A4)

La fase di disidratazione e raffreddamento (fase A4) rappresenta la fase più delicata del processo poiché dal suo andamento dipenderanno le caratteristiche chimico/fisiche ed organolettiche del prodotto finito; questa operazione si sviluppa in 4 fasi:

- Fase di pre-incartamento (fase A4-1): la pasta viene sottoposta ad una forte ventilazione che crea una lievissima incrostazione (pre-incartamento) di modo da mantenere la forma data dalla trafila ed evitare

l'adesione o la rottura delle forme. Si utilizza aria filtrata, priva di polvere o altre impurità e condizionata a temperatura e umidità controllate in funzione delle necessità; una evaporazione eccessivamente rapida in questa fase renderebbe la superficie della pasta fragile, mentre una evaporazione troppo lenta potrebbe portare alla formazione di acidità e muffe. Questa prima fase avviene in tempi abbastanza brevi (circa 4 min) in speciali camere ventilate e riscaldate sino ad una temperatura di 95-100°C per la pasta corta, e circa 35-40°C per la pasta lunga, in entrambi i casi per circa 4 minuti, modo da eliminare circa il 25% dell'umidità presente.

- Fase di incartamento (fase A4-2): che consiste in un ulteriore essiccazione del prodotto per mezzo di un altro flusso di aria calda che permette all'umidità di rimanere all'interno della pasta ed anche di ridistribuirsi uniformemente anche in superficie. In particolare per la pasta corta (lunga) si giunge ad una temperatura di circa 90°C (temperatura crescente da 50°C a 80°C) per una durata di 40÷45 minuti.
- Nella fase di essiccamento (fase A4-3): il prodotto viene sottoposto a ripetuti passaggi sottopotenente aria calda e secca, che rimuove il restante 25-30% dell'umidità sino ad arrivare a valori di umidità del 12,5%. In particolare per la pasta corta (lunga) si giunge ad una temperatura di circa 80°C (80÷82°C) per una durata di circa 3 ore (5,5 ore).
- Fase di raffreddamento (fase A4-4): durante la fase di raffreddamento la temperatura viene portata a valori di circa 35°C (45÷48°C) per la pasta corta (lunga) per la durata di 3 minuti (20 minuti).

Le operazioni di confezionamento (Fase A5)

Il ciclo di lavorazione termina con la fase di confezionamento (fase A5) della pasta degli stessi in imballaggi primari (film plastico), successivamente in imballaggi secondari (cartoni) e quindi in imballaggi terziari (pallet in legno, avvolti con film estensibile), attraverso il supporto di nastri trasportatori.

La pasta corta dopo il raffreddamento viene trasportata mediante un caricatore a tazza in silos di stoccaggio, rivestito internamente con vernice per uso alimentare, mentre le canne di pasta lunga si dispongono su otto piani nello stabler.

Dai silos, la pasta corta viene convogliata, mediante nastri trasportatori al trabatto, presente nel confezionamento dove, per vibrazione, giunge in tazze che provvedono a scaricare la pasta nella confezionatrice. Sul trabatto possono essere montate rete con fori di diverse dimensioni a seconda del formato da confezionare.

La pasta lunga invece, viene sfilate dalle canne ad opera della sfilatrice e viene tagliata da un coltello in due parti, dopo che sono stati eliminati gli archi e le code. Un caricatore provvede a distribuire la pasta in tazze che la conducono alle confezionatrici. La confezionatrice di pasta corta è fornita di cestelli posti su due livelli che servono al dosaggio della pasta da immettere nel pacchetto. Per la pasta lunga, la pesatura avviene in due fasi: la prima è volumetrica, la seconda avviene mediante cestelli-bilance.

Confezionamento primario

Le confezioni di pasta tramite un nastro trasportatore passano su una bilancia che ne controlla il peso netto e, tramite un pistone, scarta le confezioni che presentano un peso fuori il range impostato. Allo stesso modo il pacchetto di pasta attraversa un campo magnetico (metal-detector) che permette di scartare tramite un pistone, i pacchetti contenenti eventuali frammenti metallici.

Confezionamento secondario

I pacchetti di pasta mediante la fardellatrice, vengono inseriti nei cartoni per la successiva vendita. Questi dopo essere stati chiusi con nastro adesivo, vengono codificati indicando il lotto di produzione, l'orario, il marchio di commercializzazione ed altri dati necessari.

Pallettizzazione

I cartoni tramite dei carrelli elevatori giungono al pallettizzatore, che genera i pallets di dimensioni diverse, sulla base dei dati reimpostati. I pallet sono avvolti da un film plastico estensibile mediante apposita macchina.

Stoccaggio prodotto finito (Fase A6)

I pallets di prodotto finito vengono prelevati da navette automatiche laser guidate e portati ai magazzini automatici di prodotto finito (fase A6). I magazzini sono gestiti da appositi software che consentono agli operatori di prelevare il prodotto da caricare attraverso il computer di comando.

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Per le attività descritte sono stati previsti n. 28 punti di emissione convogliata, indicato con le sigle E_i, derivante dalle seguenti operazioni:

CENTRALE TERMICA

E1 Emissioni caldaia Bono

E2 Emissioni caldaia ICI Caldaie

POSIZIONE CAMINI LATO CASERTA

E3 Preincarto/Aerotermino Linea 2

E4 Incartamento Linea 2

E5 Incartamento Linea 2

E6	Incartamento Linea 1
E7	Incartamento Linea 2
E8	Incartamento Linea 2
E9	Essiccatoio Linea 1
E10	Essiccatoio Linea 1
E11	Essiccatoio Linea 2
E12	Essiccatoio Linea 2
E13	Essiccatoio Linea 2
POSIZIONE CAMINI LATO NAPOLI	
E14	Essiccatoio Linea 5
E15	Incartamento Linea 4
E16	Essiccatoio Linea 3
E17	Incartamento Linea 4
E18	Incartamento Linea 3
E19	Essiccatoio Teless Linea 5
E20	Essiccatoio Teless Linea 5
E21	Essiccatoio Linea 4
E22	Essiccatoio Teless Linea 5
E23	Essiccatoio Teless Linea 5
E24	Essiccatoio Linea 3
E25	Essiccatoio Linea 4
E26	Essiccatoio Linea 4
E27	Essiccatoio Linea 4
E28	Emissioni Pompa n. 1
E29	Silos per stoccaggio semole
E30	Silos per stoccaggio semole
E31	Officina meccanica

Le principali caratteristiche di questa emissione sono indicate in Tabella 7.

Camino	Portata [Nm ³ /h]	T [°C]	Concentrazione [mg/Nm ³]	Tipo di inquinante	Flusso [g/h]	Valore limite*	
						Concentrazione [mg/Nm ³]	Portata [Nm ³ /h]
E ₁	3474	159	47	NOx	197	200	3800
E₂	8060	170	85	NOx	685	350	8870
E ₃	913	46,3	0,4	Polveri	0,37	13	1000
E ₄	3827	53,6	0,7	Polveri	2,68	13	4200
E ₅	3961	66,7	0,8	Polveri	3,17	13	4400
E ₆	5975	74,5	0,8	Polveri	4,64	13	6600
E ₇	6772	55,1	1,1	Polveri	7,45	13	7500
E ₈	676	65,8	1,2	Polveri	0,81	13	700
E ₉	4423	37,7	0,7	Polveri	3,10	13	4900
E ₁₀	4222	36,5	0,8	Polveri	3,38	13	4600
E ₁₁	676	65,8	1,2	Polveri	0,81	13	700
E ₁₂	522	68,5	0,8	Polveri	0,43	13	600
E ₁₃	1667	38,9	0,9	Polveri	1,5	13	1800
E ₁₄	13753	78,4	1,2	Polveri	16,5	13	15000
E ₁₅	3668	41,2	0,8	Polveri	2,93	13	4000
E ₁₆	4274	62	1,0	Polveri	4,27	13	4700
E ₁₇	759	65,4	0,9	Polveri	0,68	13	800
E ₁₈	2064	72,8	0,4	Polveri	0,83	13	2300
E ₁₉	1435	79,6	0,9	Polveri	1,29	13	1600
E ₂₀	484	75,6	0,6	Polveri	0,29	13	500
E ₂₁	784	63,4	0,4	Polveri	0,31	13	900
E ₂₂	1043	94,5	0,9	Polveri	0,94	13	1100

Camino	Portata [Nm ³ /h]	T [°C]	Concentrazione [mg/Nm ³]	Tipo di inquinante	Flusso [g/h]	Valore limite*	
						Concentrazione [mg/Nm ³]	Portata [Nm ³ /h]
E ₂₃	636	75,7	0,6	Polveri	0,38	13	700
E ₂₄	1435	45,2	0,5	Polveri	0,72	13	1600
E ₂₅	738	56,2	0,6	Polveri	0,44	13	800
E ₂₆	703	62,6	0,6	Polveri	0,42	13	800
E ₂₇	759	38	0,7	Polveri	0,53	13	800
E ₂₈	571	75,2	0,4	Polveri (nebbie oleose)	0,23	13	600
E ₂₉	1101	35,5	1,45	Polveri	1,60	13	1200
E ₃₀	948	37,7	5,44	Polveri	5,15	13	1000
E ₃₁	2500	20	0,5	Poveri di metallo	1,25	150	2750

Per i camini E₂₉ ed E₃₀, a supporto dei silos, sono presenti due distinti sistemi di depolveratori con filtro a tessuto di tipo a maniche. Nella tabella che segue si riportano le principali caratteristiche tecniche dei singoli filtri:

E₂₉ Filtro a maniche n.1 - ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE - TIPO: DEPOLVERATORE CON FILTRO A TESSUTO		
N. filtri: 28	Superficie singolo filtro: 0,5	Superficie filtrante: 14 m ²
Temperatura di esercizio misurata: 35,5 °C	Grammatura tessuto:	
Portata di aspirazione: 1101 Nm ³ /h	Velocità di filtrazione: 0,02 m/s (*)	Diametro particelle: ≥ 132÷450 μm
Concentrazione misurata: 1,45 mg/Nm ³	Emissione oraria: 1,60 g/h	
Sistemi di pulizia: Scuotimento meccanico temporizzato		
(*) La velocità di attraversamento stabilita dalla DGR 243/2015 è < 0.04 m/s per materiale particellare con granulometria ≥ 10 μm		

E₃₀ Filtro a maniche n.2 - ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE - TIPO: DEPOLVERATORE CON FILTRO A TESSUTO		
N. filtri: 48	Superficie singolo filtro: 0,9	Superficie filtrante: 43 m ²
Temperatura di esercizio misurata: 37,7 °C	Grammatura tessuto:	
Portata di aspirazione: 948 Nm ³ /h	Velocità di filtrazione: 0,006 m/s (*)	Diametro particelle: ≥ 132÷450 μm
Concentrazione misurata: 5,44 mg/Nm ³	Emissione oraria: 5,15 g/h	
Sistemi di pulizia: Scuotimento meccanico temporizzato		
(*) La velocità di attraversamento stabilita dalla DGR 243/2015 è < 0.04 m/s per materiale particellare con granulometria ≥ 10 μm		

Per il camino E₂₈ sono stati installati n.3 filtri di tipo a coalescenza fornito dalla società Kaeser al fine di separare le possibili tracce di olio derivanti dalle tre pompe a vuoto ad esse collegate. Le cartucce filtranti sono disposte all'interno di una gabbia in acciaio, per un'ottimale protezione degli elementi filtranti. I filtri realizzati con struttura di supporto e membrana drenante in fibra poliestere, presentano una profonda plissettatura in modo da garantire un'ampia superficie di filtrazione. Il sistema è munito di uno scaricatore di condensa nonché di pressostato differenziale e misuratore di temperatura. Tali sistemi garantiscono un'efficienza di abbattimento superiore al 90%.

Per separare le possibili tracce di olio derivanti dalla nuova pompa, inoltre, è prevista l'installazione di un ulteriore separatore d'olio dotato di più cicloni che separano, in modo ultra-efficiente, l'olio dall'aria per forza centrifuga. Gli elementi disoleatori effettuano quindi l'ultima fase di separazione. Questo design si traduce in un ambiente di lavoro notevolmente più pulito, con un livello di scarico dell'olio inferiore a 1,5 mg/m³.

Appare opportuno precisare che le pompe del vuoto non lavorano contemporaneamente; il funzionamento di una pompa esclude le altre. Pertanto è possibile affermare che l'aggiunta della nuova pompa non apporterà alcun carico aggiuntivo in termini di emissioni in atmosfera del camino E₂₈.

Pressione differenziale iniziale a saturazione	Concentraz. max. aerosol in ingresso	Concentraz. aerosol in uscita	Tipo di mezzo filtrante	Range pressione di esercizio	Range temperature di esercizio	Range temperature ingresso	Peso
<200 bar	10 mg/m ³	<0,01 mg/m ³	Con plissettatura a letto profondo, struttura di supporto e membrana drenante in fibra poliestere	2-16 bar	3-50 °C	3-66°C	11 kg

Le emissioni derivanti dalle lavorazioni meccaniche in officina saranno convogliate, attraverso una cappa posta sul banco di lavoro, ed inviate previo trattamento al camino siglato E31.

Tali attività ricadono tra quelle previste in deroga ai sensi dell'art. 272 co. 3 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Appare opportuno precisare che l'attività di saldatura viene svolta saltuariamente all'occorrenza. Pertanto rientra tra le attività considerate scarsamente rilevanti dal punto di vista emissivo. Di seguito di riportano le principali caratteristiche tecniche dell'elettroventilatore impiegato:

Modello	PRM 220/2R
Campo di lavoro	2500 Nm ³ /h condizioni dell'aria in aspirazione T=15 °C, p=760 mmHg
Tipo di pale	Rovesce
Potenza installata	Kw 1,1
Rotazione ventola	2.800 giri/min
Tensione alimentazione	Volt 400 trif Hz 50
Protezione	IP 55, classe F, servizio continuo, efficienza EFF2 (dal 06/2011 IE2)

È presente inoltre un filtro per fumi, costituito da un contenitore in lamiera zincata modulare e componibile che reca all'interno:

- Un primo filtro di prefiltrazione pieghettato per ottenere una maggiore superficie filtrante. È costituito da un telaio in lamiera zincata e reti di protezione elettrosaldate. All'interno di questa struttura viene alloggiato un setto filtrante in fibra di poliestere apprettato con resine sintetiche.
- Un secondo filtro è a tasche del tipo ad alta efficienza con elevata superficie filtrante costituito con setto filtrante in fibre e microfibre di vetro. Quest'ultimo permette una bassa velocità di flusso d'aria attraverso il filtro, assicurando una minima perdita di carico, un'alta efficienza di filtrazione ed una lunga durata.

Il Gestore è tenuto, con cadenza annuale, alla verifica delle concentrazioni in ambiente di lavoro rispetto ai valori limite di esposizione professionale del D. Lgs. 81/2008 e dei TVL-TWA dell'ACGIH (emissioni P1, P2, P3).

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

La nuova configurazione impiantistica prevede n. 2 scarichi idrici in pubblica fognatura e precisamente:

- Scarico S1: in tale scarico sono convogliate i reflui derivanti da attività assimilabili alle domestiche, le acque di condensa della caldaia nonché le acque meteoriche di dilavamento e di gronda.
- Scarico S2: in tale scarico sono convogliate i reflui derivanti da attività assimilabili alle domestiche, le acque di lavaggio delle trafilie, le acque derivanti dalla centrale idrica (Addolcitore) nonché le acque meteoriche di gronda.

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il Comune di Capodrise (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 società Pallante ha consegnato perizia fonometrica che considera l'assetto dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale del pastificio Antonio Pallante non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

Il confronto è effettuato distinguendo fra le diverse attività svolte.

Accettazione e Stoccaggio		
BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BRefs
Stoccaggio della semola in silos	APPLICATA	Gli sfarinati vengono stoccati direttamente in appositi silos metallici; in particolare, nello stabilimento sono presenti: n. 6 silos della capacità di 600 quintali/cad; n. 2 silos della capacità di 300 quintali/cad; n. 6 silos della capacità di 550 quintali/cad;
Invio della semola alla zona di produzione mediante trasporto pneumatico	APPLICATA	E' presente un impianto di tipo pneumatico per l'invio della semola nelle linee di produzione

Miscelazione		
BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BRefs
Sono impiegate 1,04-1,05 tonnellate di semola per ogni tonnellata di pasta	APPLICATA	
Dispositivi gravimetrici per la pesa in continuo della semola e dell'acqua, con nastri pesatori Manovrati mediante computer	APPLICATA	
Pompe dosatrici per semola e acqua	APPLICATA	La portata di semole viene trasmessa mediante valvole stellari.
Dispositivi gravimetrici e pompe dosatrici monitorati da strumenti di alta precisione e regolati da microprocessori che operano in anello chiuso	APPLICATA	Il processo viene monitorato in continuo per mezzo di appositi dispositivi gravimetrici che consentono di compensare automaticamente ogni variazione di dosaggio di uno dei componenti e rispettare i rapporti predefiniti sulla base della ricetta. E' importante che la semola sia ben idratata in modo uniforme affinché mantenga la stessa consistenza nell'impasto, per garantire la qualità del prodotto finale.
Miscelazione con acqua	APPLICATA	La prima operazione nel processo consiste nella miscelazione (fase A2) della semola con l'acqua. Generalmente vengono aggiunte alla miscela diversi tipi di semole.
Il contenuto di umidità durante la miscelazione varia tra il 30 e il 35%, a seconda della qualità e del tipo di semola, e la forma della pasta prodotta.	APPLICATA	Vengono normalmente aggiunti circa 30 kg di H ₂ O per ogni 100 kg di semola con umidità del 14-16%. In tal modo si ottiene un impasto caratterizzato da un grado di umidità che varia dal 30 al 35% in funzione della qualità, del tipo di semola e del formato di pasta da produrre.
La semola prima dell'impasto viene setacciata. La semola ha un'umidità iniziale del 10-14%	APPLICATA	
Rimozione di aria dall'impasto	APPLICATA	Durante il processo di produzione si provvede a rimuovere l'aria incorporata nelle precedenti fasi di lavorazioni. La presenza di aria infatti avvia l'ossidazione dei pigmenti della semola (o delle uova, se presenti), e provoca la presenza di eventuali bolle d'aria che conferiscono al prodotto un aspetto opaco privo di brillantezza.

Pressatura ed estrusione		
BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BRefs
L'impasto è disposto a processo di estrusione	APPLICATA	
Estrusione ottenuta con l'azione di spinta da parte di una vite senza fine contenuta in un cilindro (raffreddato dall'esterno). La massa viene poi estrusa a una pressione di 4-12 Mpa attraverso una trafila di bronzo o acciaio con geometria idonea	APPLICATA	La fase di estrusione (fase A3) dell'impasto, viene ottenuta con l'azione di spinta da parte di una vite senza fine contenuta in un cilindro (raffreddato dall'esterno). La massa viene poi estrusa attraverso una trafila (circolare per pasta corta e dritta per la pasta lunga), i cui fori riproducono la sezione trasversale della pasta.
Dalla trafila fuoriesce pasta con circa 30% di umidità	APPLICATA	Dalla trafila fuoriesce pasta con circa un 30% di umidità; per conferirle la sua specifica

Pressatura ed estrusione		
BRefs di Riferimento: “Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries” [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell’impianto rispetto alle BRefs
		consistenza e la possibilità di una lunga shelf-life

Essiccamento		
BRefs di Riferimento: “Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries” [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell’impianto rispetto alle BRefs
La pasta viene sottoposta ad una forte ventilazione che crea una lievissima incrostazione (pre-incartamento) di modo da mantenere la forma data dalla trafila ed evitare l’adesione o la rottura delle forme.	APPLICATA	Durante la fase di pre-incartamento la pasta viene sottoposta ad una forte ventilazione
Si utilizza aria filtrata, priva di polvere o altre impurità, e condizionata a temperatura ed umidità controllate in funzione delle necessità	APPLICATA	Si utilizza aria filtrata, priva di polvere a temperatura e umidità controllate
Durata prima fase di disidratazione: 10 min a 60 minuti in speciali camere ventilate e riscaldate	APPLICATA	In tale fase si assiste ad una rimozione dell’umidità iniziale del 15-20%
Ulteriore essiccazione del prodotto per mezzo di un altro flusso di aria calda, alternato da fasi di riposo (rinvenimento)	NON APPLICABILE	
Nella fase di essiccamento finale il prodotto viene sottoposto a ripetuti passaggi sotto potente aria calda e secca	APPLICATA	In tale fase si assiste ad una rimozione dell’umidità iniziale del 25-30%
La fase di essiccamento viene condotta a diverse temperature, che possono superare gli 80°C.	APPLICATA	
Tutta l’operazione di essiccazione avviene secondo un processo continuo	APPLICATA	
In funzione del tipo di linea produttiva, questa operazione (l’essiccamento) può avere luogo in tre camere separate oppure attraverso una galleria ininterrotta, ma suddivisa in tre stadi contigui.	APPLICATA	Il processo produttivo è caratterizzato da stadi contigui
Nell’essiccamento la pasta viene trasportata su diversi piani mossi da cinture rotanti, che viaggiano a velocità differenti in funzione dei tempi richiesti da ogni fase.	APPLICATA	
L’interno di questi settori consiste in caselle separate da piani inclinati, che nel corso della rotazione del tamburo determinano l’avanzamento della pasta.	APPLICATA	
La linea continua della pasta lunga è preceduta da un congegno specifico (stenditrice) che permette di mantenere ben dritti e distanziati tra loro i fili di pasta che giungono dalla trafila seguito da una caricatrice delle canne sulle quali vengono posati i fili di pasta ripiegati a forma di “U” sulle canne.	APPLICATA	
La galleria di essiccazione presenta una serie di guide lungo le quali si muovono le canne, alla fine vi è un coltello che taglia i “gomiti” della pasta lunga.	APPLICATA	
La sfilatrice è il congegno che permette lo scaricamento dalle canne della pasta, la taglia in pezzi di circa 25cm di lunghezza e la invia alla caricatrice che assicura la continuità del ciclo.	APPLICATA	
La linea di produzione di lasagne, nidi, matasse e formati speciali presenta un trabatto iniziale come per la pasta corta, e in aggiunta vi sono un macchinario specifico per la formatura della pasta ed un caricatore/scaricatore dei telai su cui la pasta viene posata per l’intera durata del processo.	APPLICATA	
Alla fine della linea viene abbassata la temperatura della pasta secca in una camera di raffreddamento che la canalizza ai silos di stoccaggio.	APPLICATA	
Il contenuto di umidità nel prodotto finito non supera il 12.5%	APPLICATA	

Confezionamento		
BRefs di Riferimento: “Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries” [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell’impianto rispetto alle BRefs
Il ciclo di produzione termina con il confezionamento della pasta degli stessi in imballaggi primari (film plastico o astucci in cartoncino) successivamente in imballaggi secondari (cartoni) e quindi in imballaggi terziari (pallet in legno, avvolti con film estensibile), attraverso il supporto di nastri trasportatori	APPLICATA	I cartoni tramite dei carrelli elevatori giungono al pallettizzatore, che genera i pallets di dimensioni diverse, sulla base dei dati reimpostati. I pallet sono avvolti da un film plastico estensibile mediante apposita macchina.
A questo punto avviene lo stoccaggio nel magazzino prodotti finiti	APPLICATA	Nello stabilimento sono presenti diverse aree adibite a magazzino

Pulizia, sanificazione		
BRefs di Riferimento: “Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries” [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell’impianto rispetto alle BRefs
Gli impianti e le strutture a supporto della produzione vengono lavate e sanificate periodicamente, a seconda della tipologia del prodotto e dei processi, per eliminare i residui di prodotto e gli eventuali contaminanti e batteri presenti.	APPLICATA	

Emissioni e consumi dell’industria della pasta		
BRefs di Riferimento: “Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries” [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell’impianto rispetto alle BRefs
La fase di essiccamento richiede circa 50-60% dell’energia elettrica totale (circa l’85-90% dell’energia termica).	APPLICATA	

Emissioni e consumi dell'industria della pasta		
BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BRefs
Il condizionamento delle aree di lavoro richiede 35-50 kWh/t prodotto		
Un tipico impianto di pasta (>300 t/d) richiede almeno 6 MW di potenza termica	APPLICATA	
Il processo di produzione genera limitate quantità di rifiuti d'imballaggio (plastica e carta) avviabili al recupero.	APPLICATA	Le tipologie di rifiuto prodotte quando, possibile, sono avviate ad successive operazioni di recupero, da svolgere fuori sito,

Consumi d'acqua dell'industria della pasta		
BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BRefs
Rif § 16.1.3 Consumo di acqua Il consumo d'acqua è compreso tra 0,8 e 2,1 m ³ / t di prodotto. L'acqua è principalmente utilizzata come ingrediente. La produzione di acque reflue inquinate legate al processo è considerata insignificante [64, CIAA-UNAFPA 2002], [279, TWG 2017].	APPLICATA	
BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BRefs
Sistemi di gestione ambientale	APPLICATA	L'azienda ha implementato un sistema gestionale conforme alla ISO 14001:2015 regolarmente certificato dall'Ente LL-C Verification
Addestramento del personale	APPLICATA	E' definito un programma di formazione che coinvolge il personale impiegato.
Adozione di un piano di manutenzione programmata	APPLICATA	E' previsto generalmente un fermo annuale per la manutenzione programmata
Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali	APPLICATA	
Addestramento e sensibilizzazione del personale addetto allo scarico delle materie prime;	APPLICATA	
Corretta progettazione e gestione degli impianti di scarico delle materie prime;	APPLICATA	
Garantire un ridotto tempo di sosta dei mezzi di conferimento delle materie prime, al fine di ridurre le emissioni derivanti dall'accensione dei motori;	APPLICATA	I veicoli impiegati per il conferimento delle materie prime possono sostare nello stabilimento esclusivamente per il tempo necessario per svolgere le proprie attività. La Direzione ha disposto l'obbligo di tenere i motori spenti quando possibile
Evitare sversamenti di prodotto per eccessivo riempimento di vasche, tanks, ecc.;	APPLICATA	
Riparare le aree di scarico dalle precipitazioni atmosferiche e da correnti di vento (in particolare per i materiali pulverulenti);	APPLICATA	
Evitare cadute e dispersioni di materiale durante le fasi di trasporto;	APPLICATA	
Adottare le tecniche di trasporto più adeguate (idraulica, pneumatica, meccanica)	APPLICATA	Lo scarico delle semole avviene per via pneumatica
Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina (nel caso di macchine particolarmente idrosigenti)	APPLICATA	
Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo di queste ultime	APPLICATA	E' presente nello stabilimento un impianto di raffreddamento a circuito chiuso
Le acque particolarmente cariche di inquinanti organici possono essere raccolte separatamente e inviate ad un trattamento specifico.	NON APPLICABILE	
Le acque che non necessitano di tali trattamenti possono essere inviate a possibili reimpieghi.	APPLICATA	E' presente nello stabilimento un impianto di raffreddamento a circuito
Al fine di recuperare l'acqua di processo e ridurre i prelievi di acqua pulita sono installati impianti di raffreddamento costituiti da torri evaporative.	APPLICATA	E' presente nello stabilimento un impianto di raffreddamento a circuito
L'acqua raffreddata a 25-40 °C è recuperata per essere utilizzata nel processo, come integrazione dell'acqua di processo, come liquido di abbattimento negli abbattitori ad umido, per servizi e lavaggi.	APPLICATA	
Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto	APPLICATA	E' presente nello stabilimento un impianto di raffreddamento a circuito chiuso
Eliminazione dei rubinetti a scorcimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici, ecc.	APPLICATA	
Impiego di idropultrici a pressione	APPLICATA	
Applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua.	APPLICATA	
Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi.	APPLICATA	
Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili.	APPLICATA	
Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile.	APPLICATA	
Miglioramento del rendimento delle centrali termiche	APPLICATA	L'azienda ad oggi è munita sulla caldaia Bono di un sistema di controllo della combustione, che provvede alla misura diretta della temperatura dei fumi,

Consumi d'acqua dell'industria della pasta		
BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BRefs
		Ossigeno (O ₂), Monossido di carbonio (CO) e Monossido di Azoto (NO) e la misura indiretta del rendimento di combustione in modo da consentire la regolazione automatica del rapporto aria/combustibile. Lo stesso sistema sarà installata sulla nuova caldaia ICI Caldaie
Coibentazioni delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi	APPLICATA	
Demineralizzazione dell'acqua	APPLICATA	
Cogenerazione	NON APPLICABILE	
Impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione.	PARZ APPLICATA	
Rifasamento	APPLICATA	
Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina	APPLICATA	
Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore.	APPLICATA	Le caldaie sono alimentate a metano
Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento	APPLICATA	
Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca (NH ₃)	NON APPLICABILE	Non sono presenti impianti che utilizzano ammoniaca
Abbattimento polveri	APPLICATA	Nei silos sono presenti due distinti sistemi di depolveratori con filtro a tessuto di tipo a maniche. E' presente inoltre un filtro a coalescenza per il trattamento delle emissioni derivanti da 3 pompe a vuoto, tra loro ravvicinate.
Controllo del rumore	APPLICATA	I rilievi fonometrici condotti dall'ing. Vincenzo Di Buono – Tecnico Competente in Acustica, hanno dimostrato che le emissioni acustiche emesse dallo stabilimento risultano del tutto conformi a quanto previsto dal Piano di Zonizzazione acustica del Comune di Capodrise (CE).
Utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto.	NON APPLICABILE	I rilievi fonometrici condotti dall'ing. Vincenzo Di Buono – Tecnico Competente in Acustica, hanno dimostrato che le emissioni acustiche emesse dallo stabilimento risultano del tutto conformi a quanto previsto dal Piano di Zonizzazione acustica del Comune di Capodrise (CE).
Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità.	NON APPLICABILE	I rilievi fonometrici condotti dall'ing. Vincenzo Di Buono – Tecnico Competente in Acustica, hanno dimostrato che le emissioni acustiche emesse dallo stabilimento risultano del tutto conformi a quanto previsto dal Piano di Zonizzazione acustica del Comune di Capodrise (CE).
Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto.	APPLICATA	
Piantumazione di alberi nell'area circostante all'impianto.	APPLICATA	L'azienda ha provveduto alla piantumazione di alberi nell'area circostante l'impianto
Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi maggiormente isolanti (vetri a maggiore spessore, doppi vetri etc..).	NON APPLICABILE	I rilievi fonometrici condotti dall'ing. Vincenzo Di Buono – Tecnico Competente in Acustica, hanno dimostrato che le emissioni acustiche emesse dallo stabilimento risultano del tutto conformi a quanto previsto dal Piano di Zonizzazione acustica del Comune di Capodrise (CE).
Porte e portoni silenziati;	APPLICATA	
ventilatori per l'estrazione dei vapori, fumi o polveri con motori silenziati (a basso numero di giri).	APPLICATA	I rilievi fonometrici condotti dall'ing. Vincenzo Di Buono – Tecnico Competente in Acustica, hanno dimostrato che le emissioni acustiche emesse dallo stabilimento risultano del tutto conformi a quanto previsto dal Piano di Zonizzazione acustica del Comune di Capodrise (CE).
Istruzioni operative che limitino il funzionamento di parti di impianti/macchine unicamente durante il periodo diurno	NON APPLICABILE	
Procedure interne che prevedano un'adeguata programmazione e localizzazione dei cicli di lavoro in relazione alle esigenze di contenimento della rumorosità.	APPLICATA	
Trattamenti di depurazione delle acque	APPLICATA	L'acqua di falda, prima di essere impiegata nel processo produttivo viene opportunamente trattata in una centrale

Consumi d'acqua dell'industria della pasta		
BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BRefs
		idrica di trattamento (fase C)
Scelta della materia grezza	APPLICATA	Si vedano procedure: IO 01 Determinazione delle ceneri nella semola e nella pasta; IO 02 Determinazione dei punti neri e punti cruscali o rossi nella semola; IO 03 Determinazione dell'umidità di semola o pasta; IO 04 Determinazione quantitativa e qualitativa del glutine nella semola; IO 05 Verifica degli standard dimensionali e qualitativi nella pasta; IO 06 Determinazione del colore della semola e della pasta; IO 07 Valore di ceneri nelle semole non conformi;
Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare	NON APPLICABILE	
Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione	APPLICATA	
Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di minimizzare l'uso di EDTA	NON APPLICABILE	Il processo produttivo non richiede tali prodotti
Impiego di un sistema di lavaggio denominato CIP (Cleaning In Place) con cicli totalmente automatizzati regolati da PLC.	NON APPLICABILE	
Applicazione di una procedura di gestione del traffico all'interno dello stabilimento, adozione di apposita cartellonistica, di adeguate indicazioni, limiti di velocità e, se il caso, sistemi di rallentamento degli automezzi: quali dossi artificiali ecc.	APPLICATA	E' presente una procedura aziendale che fornisca indicazioni sul corretto comportamento da tenere e sulle modalità di transito nell'impianto
Applicazione di una procedura per la gestione dei rifiuti di imballaggi secondari e terziari, comprendente un sistema di raccolta differenziata, in alcuni casi anche di cernita, pressatura e preparazione di appositi "stock", suddivisi per tipologia, dei rifiuti di imballaggio.	APPLICATA	E' presente una procedura aziendale sulla corretta gestione dei rifiuti prodotti. Visto i quantitativi non sono previste operazioni di cernita e/o pressatura
Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo	APPLICATA	I contenitori integri sono avviati quando possibile a forme di riutilizzo
Fatto salvo il rispetto della normativa vigente, stipula di accordi con i fornitori per l'inoltro agli stessi, dopo l'utilizzo, dei contenitori, solitamente in materiale plastico, di materie prime o prodotti ausiliari, in special modo detersivi e prodotti sanificanti.	NON APPLICABILE	
Compattazione dei fanghi	NON APPLICABILE	Il processo produttivo non dà luogo alla produzione di fanghi
Gestione dei serbatoi fuori terra	APPLICATA	Nell'installazione sono presenti complessivamente n. 17 silos per lo stoccaggio degli sfarinati, del triturato e del macinato, e precisamente: n. 6 silos - 600 quintali/cad; n. 2 silos - 300 quintali/cad; n. 6 silos - 550 quintali/cad dove vengono disposti gli sfarinati. Per il rimacinato vengono reimpiegati n. 1 - 300 quintali/cad; n. 2 silos - 300 quintali/cad; Trattasi tutti di serbatoi fuori terra la cui gestione viene affidata alla squadra di manutenzione interna. Interventi specialistici vengono svolti da fornitori qualificati.
Gestione dei serbatoi interrati	NON APPLICABILE	
Utilizzo, quando possibile, di tubazioni fuori terra opportunamente contrassegnate e dotate delle colorazioni specifiche per il trasporto di fluidi pericolosi. In casi critici adozione di doppio tubo per il contenimento di eventuali perdite e/o ripari contro gli urti	APPLICATA	L'azienda ha provveduto a contrassegnare con colorazione specifica le tubazioni e/o le parti di apparecchiatura contenenti oli entro 6 mesi dall'approvazione del progetto AIA
Realizzare, dove le condizioni operative e l'analisi dei rischi evidenzino la possibilità di sversamenti di sostanze pericolose (es. zone di carico e scarico), solai in calcestruzzo armato resi impermeabili con l'aggiunta di additivi idrofughi, o per interposizione, tra la pavimentazione e il sottofondo di apposite membrane bituminose e tappeti di usura calpestabili o camabili a celle chiuse.	APPLICATA	L'azienda ha svolto una specifica analisi dei rischi per il locale adibito a stoccaggio oli.
Regole interne di GEP (Good Environmental Practices) che comprendano anche il corretto stoccaggio e movimentazione delle sostanze pericolose.	APPLICATA	L'azienda ha definito regole in tal senso.
Applicazione di una specifica procedura per la manipolazione delle sostanze pericolose, appositamente studiata per il personale addetto alle operazioni di pulizia e sanificazione.	APPLICATA	L'azienda ha definito una procedura operativa per la manipolazione degli oli.

BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Conclusions" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
---	-------	---

BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Conclusions" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>Rif. § 17.1.1 Environmental management systems</p> <p>BAT 1. Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT deve essere attuata e aderire a un sistema di gestione ambientale (EMS) che incorpora tutto le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. impegno e leadership del management, incluso il senior management nei confronti dell'attuazione di un SGA efficace; ii. una politica ambientale, sviluppata dalla direzione, che include il continuo miglioramento delle prestazioni ambientali dell'installazione; iii. un'analisi preliminare che include la determinazione del contesto dell'organizzazione, il identificazione dei bisogni e delle aspettative delle parti interessate, identificazione di aspetti dell'installazione con un impatto significativo sull'ambiente e salute) rischi associati a tali aspetti e ai requisiti legali applicabili in materia di ambiente; definizione di obiettivi ambientali e ambientali indicatori di prestazione, in relazione ad aspetti ambientali significativi, incluso il salvaguardare la conformità ai requisiti legali applicabili; iv. pianificare e attuare le procedure e le azioni necessarie (anche finanziarie pianificazione e investimenti) per raggiungere gli obiettivi (ambientali); v. determinazione e fornitura delle risorse necessarie, vi. struttura e responsabilità in relazione agli aspetti e agli obiettivi ambientali; vii. svolgere attività di formazione e altre attività per garantire: consapevolezza del personale sul potenziale impatto ambientale delle loro azioni e attività, competenza necessaria e coinvolgimento del personale a tutti i livelli; definizione di comunicazione interna ed esterna processi in relazione agli aspetti ambientali; viii. tenuta dei registri della documentazione e delle informazioni pertinenti; ix. efficace pianificazione operativa e controllo dei processi; x. attuazione di adeguati programmi di manutenzione; xi. prestando particolare attenzione alla preparazione e alla risposta alle emergenze; xii. quando (ri) progettare una (nuova) installazione o parte di essa, considerare l'ambiente impatti per tutta la sua vita utile, anche dalla sua eventuale disattivazione; xiii. implementazione di monitoraggio e misurazione (vedi anche il Rapporto di riferimento su Monitoraggio delle emissioni nell'aria e nell'acqua dalle installazioni IED - ROM); xiv. applicazione di benchmarking settoriale, ad es. tramite il documento di riferimento settoriale EMAS sulla produzione di alimenti e bevande, su base regolare; xv. audit interno periodico indipendente (ove possibile) e periodico, indipendente audit esterno al fine di monitorare e valutare le prestazioni ambientali e obblighi di conformità e determinare se lo SME è conforme o meno ai piani disposizioni ed è stato correttamente attuato e mantenuto; xvi. valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive risposta a non conformità, revisione dell'efficacia delle azioni correttive e determinazione dell'esistenza o potenziale potenziale di non conformità simili; 	APPLICATA	<p>Il Pastificio Antonio Pallante adotta un sistema di gestione aziendale conforme agli standard ISO 14001:2015 – Certificazione ambiente rilasciato dall'Ente LLC – Certification (N. 3901244), che incorpora tutte le caratteristiche indicate.</p>
<p>BAT 2. Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, la BAT consiste nel stabilire, mantenere e rivedere periodicamente (anche quando si verifica un cambiamento significativo) un inventario dei consumi di acqua, energia e materie prime nonché di acque reflue e flussi di gas di scarico, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che incorpora tutte le seguenti funzionalità:</p> <p>I. Informazioni sui processi di produzione di alimenti, bevande e latte, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) fogli di flusso del processo semplificato che mostrano l'origine delle emissioni; (b) descrizioni di tecniche integrate nel processo e trattamento delle acque reflue / dei gas di scarico tecniche per prevenire o ridurre le emissioni, comprese le loro prestazioni. <p>II. Informazioni sul consumo e sull'utilizzo dell'acqua (ad es. Diagrammi di flusso e massa d'acqua equilibri) e identificazione di azioni per ridurre il consumo di acqua e le acque reflue volume (vedi BAT 7).</p> <p>III. Informazioni sulla quantità e le caratteristiche dei flussi di acque reflue, come ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) valori medi e variabilità di flusso, pH e temperatura; (b) valori medi di concentrazione e di carico di inquinanti / parametri pertinenti (ad es. TOC o COD, specie di azoto, fosforo, cloruro, conducibilità) e loro variabilità. <p>IV. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi di gas di scarico, come ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) valori medi e variabilità del flusso e della temperatura; (b) valori medi di concentrazione e di carico di inquinanti / parametri pertinenti (ad es. polvere, TVOC, CO, NOX, SOX) e loro variabilità; c) presenza di altre sostanze che possono influire sul sistema di trattamento dei gas di scarico o sicurezza delle piante (ad es. ossigeno, vapore acqueo, polvere). <p>V. Informazioni sul consumo e l'utilizzo di energia, la quantità di materie</p>	APPLICATA	<p>L'azienda ha adottato un monitoraggio delle proprie prestazioni ambientali. Si veda anche PM&C</p>

BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Conclusions" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>prime utilizzate, come nonché la quantità e le caratteristiche dei residui generati e l'identificazione delle azioni per il miglioramento continuo dell'efficienza delle risorse (cfr. ad esempio BAT 6 e BAT 9).</p> <p>VI. Individuazione e attuazione di un'adeguata strategia di monitoraggio con l'obiettivo di aumentare l'efficienza delle risorse, tenendo conto dell'energia, dell'acqua e delle materie prime consumo. Il monitoraggio può includere misurazioni dirette, calcoli o registrazioni con una frequenza appropriata. Il monitoraggio è suddiviso al livello più appropriato (ad es. a livello di processo o impianto / installazione).</p>		
<p>Rif. § 17.12 Monitoring</p>		
<p>BAT 3. Per le pertinenti emissioni nell'acqua identificate dall'inventario delle acque reflue flussi (vedi BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i parametri chiave del processo (ad es. continuo monitoraggio del flusso di acque reflue, pH e temperatura) in posizioni chiave (ad es. all'ingresso e / o uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui l'emissione lascia l'installazione).</p>	APPLICATA	<p>Gli scarichi vengono monitorati con cadenza quadrimestrale in corrispondenza dei pozzetti di ispezione fiscali, denominati S₁ e S₂</p>
<p>BAT 4. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua con almeno la frequenza mensile per i parametri: COD, Azoto, Fosforo totale, SST; BOD5; Cloruri Se le norme EN non sono disponibili, la BAT consiste nell'utilizzare ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che garantiscono la fornitura di dati di un qualità scientifica equivalente.</p>	APPLICATA	<p>Tali analiti sono monitorati con frequenza mensile. Si veda PM&C</p>
<p>BAT 5. La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate nell'aria con almeno con frequenza annuale e secondo le norme EN.</p>	APPLICATA	<p>Si veda PM&C</p>
<p>Rif. § 17.13 Energy efficiency</p>		
<p>BAT 6. Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a0 e an combinazione appropriata delle tecniche comuni elencate nella tecnica a di seguito.</p> <p>Piano di Efficienza Energetica Un piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), comporta la definizione e il calcolo dello specifico consumo di energia dell'attività (o delle attività), impostazione degli indicatori chiave di prestazione su base annuale base (ad esempio per l'energia specifica consumo) e pianificazione del miglioramento periodico obiettivi e azioni correlate. Il piano è adattato a le specificità dell'installazione.</p> <p>Uso di tecniche comuni Le tecniche comuni includono tecniche come:</p> <ul style="list-style-type: none"> - regolazione e controllo del bruciatore; - cogenerazione; - motori ad alta efficienza energetica; - recupero di calore con scambiatori di calore e / o calore pompe (compreso il vapore meccanico ricompressione); - illuminazione; - minimizzare lo spurgo dalla caldaia; - ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; - preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (compreso l'uso di economizzatori); - sistemi di controllo di processo; - ridurre le perdite del sistema di aria compressa; - riduzione delle perdite di calore mediante isolamento; - azionamenti a velocità variabile; - evaporazione a più effetti; - utilizzo di energia solare. 	APPLICATA	<p>Nel pastificio sono presenti n.2 caldaie rispettivamente della potenza termica di 6,9 MW e 7,7 MW, la prima impiegata esclusivamente in caso di emergenza o malfunzionamento della seconda. Così come previsto dal co.1 dell'art. 294 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. le caldaie saranno munite di un sistema di controllo della combustione, attraverso la misura diretta della temperatura dei fumi, Ossigeno (O₂), Monossido di carbonio (CO) e Monossido di Azoto (NO) e la misura indiretta del rendimento di combustione in modo da consentire la regolazione automatica del rapporto aria/combustibile.</p>
<p>Rif. § 17.14 Water consumption and waste water discharge</p>		
<p>BAT 7. Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume delle acque reflue scaricate adottare le seguenti tecniche:</p> <p>Tecniche comuni</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Riciclo dell'acqua e / o riutilizzo <ul style="list-style-type: none"> • Riciclaggio e/o riutilizzo d'acqua (preceduto o no dal trattamento), ad es. per pulizia, lavaggio, raffreddamento o per stesso processo. b. Ottimizzazione dell'acqua <ul style="list-style-type: none"> • Uso di dispositivi di controllo, ad es. fotocellule, flusso valvole, valvole termostatiche, a regolare automaticamente il flusso d'acqua. c. Ottimizzazione dell'acqua ugelli e tubi <ul style="list-style-type: none"> • Uso del numero e della posizione corretti di ugelli; regolazione della pressione dell'acqua. d. Segregazione dell'acqua flussi <ul style="list-style-type: none"> • Flussi d'acqua che non necessitano di trattamento (ad es. acqua di raffreddamento non contaminata o acqua di scolo incontaminata) separato dalle acque reflue che devono sottoporsi a trattamento, permettendo così di recuperare acqua non contaminata 	PARZIALME NTE APPLICATA	<p>Al fine di riutilizzare le acque raffreddamento del processo è presente un sistema per il ricircolo di tali acque, per mezzo di un circuito chiuso assistito da un gruppo frigorifero, condensato ad aria, per un'energia elettrica impegnata di 375 kW.</p>

BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Conclusions" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>Lavaggio a secco</p> <p>e. Tecniche relative alle operazioni di pulizia</p> <ul style="list-style-type: none"> Rimozione di tutto il materiale residuo dalle materie prime e attrezzature prima di essere puliti con liquidi, ad es. utilizzando aria compressa, sistemi per vuoto o catchpots con una copertura della maglia. <p>f. Sistema di pigging per tubi</p> <ul style="list-style-type: none"> Uso di un sistema fatto di lanciatori, collettori, apparecchiature ad aria compressa e a proiettile (noto anche come "maiale", ad es. di plastica o ghiaccio) per pulire tubi. Le valvole in linea sono predisposte per consentire il maiale deve passare attraverso il sistema di tubazioni e per separare il prodotto e il risciacquo <p>g. Pulizia ad alta pressione</p> <ul style="list-style-type: none"> Spruzzatura di acqua sulla superficie per essere pulito a pressioni comprese tra 15 bar e 150 bar. <p>h. Ottimizzazione di dosaggio chimico e uso dell'acqua nella pulizia posto (CIP)</p> <ul style="list-style-type: none"> Ottimizzare la progettazione di CIP e misurazione della torbidità, conducibilità, temperatura o pH per dosare acqua calda e prodotti chimici in quantità ottimizzata. <p>i. Schiuma a bassa pressione e / o pulizia del gel</p> <ul style="list-style-type: none"> Uso di schiuma a bassa pressione e / o gel per pareti, pavimenti e / o attrezzature pulite superfici. <p>j. Design ottimizzato e costruzione di attrezzatura e processo le zone</p> <ul style="list-style-type: none"> Le aree dell'attrezzatura e del processo sono progettato e costruito in modo tale facilita la pulizia. Quando si ottimizza il progettazione e costruzione, igiene i requisiti sono presi in considerazione. <p>k. Pulizia delle attrezzature il prima possibile</p> <ul style="list-style-type: none"> La pulizia viene eseguita il prima possibile dopo l'uso dell'attrezzatura per prevenire gli sprechi indurimento. 		
Rif. § 17.1.5 Harmful substances		
<p>BAT 8. Al fine di prevenire o ridurre l'uso di sostanze nocive, ad es. nella pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>Corretta selezione di detergenti chimici e / o disinfettanti Prevenzione o riduzione al minimo dell'uso di detergenti chimici e / o disinfettanti che sono dannosi per l'ambiente acquatico sostanze prioritarie particolari considerate ai sensi della direttiva quadro sulle acque. Quando si selezionano le sostanze, l'igiene sono presi in considerazione i requisiti di sicurezza alimentare.</p> <p>Riutilizzo della pulizia prodotti chimici in luogo di pulizia (CIP)</p>	APPLICATA	
Rif. § 17.1.6 Resource efficiency		
<p>BAT 9. Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare residui, ad es. come animale alimentazione.</p>	APPLICATA	La pasta corta non conforme qualora contaminata viene avviata direttamente ad uso zootecnico.
<p>BAT 10. Al fine di prevenire emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un adeguata capacità di accumulo per le acque reflue.</p>	NON APPLICABILE	
<p>BAT 11. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche di depurazione</p>	NON APPLICABILE	Al fine di verificare la qualità delle acque di scarico, è stata condotta, nei mesi di novembre e dicembre 2019, dal laboratorio di analisi ambientali Scarl_Lab sito in S. Marco Evangelista (CE) un'indagine di laboratorio. Ebbene le analisi condotte hanno confermato che le caratteristiche qualitative degli scarichi industriali prodotti dal Pastificio Pallante, consentono la loro immissione nel corpo recettore [acque superficiali] senza la necessità di specifici trattamenti.
Rif. § 17.1.8 Noise		
<p>BAT 12. Al fine di prevenire o, ove ciò non sia possibile, ridurre il rumore emissioni, la BAT consiste nell'istituzione, attuazione e revisione periodica di un piano di gestione del rumore, come parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende tutte le seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> un protocollo contenente azioni e scadenze; un protocollo per lo svolgimento del monitoraggio delle emissioni sonore; un protocollo per la risposta a eventi di rumore identificati, ad es. 	NON APPLICABILE	Indagini fonometriche hanno evidenziato, sia nel periodo diurno che in quello notturno, valori di emissioni e di immissioni prodotti compatibili con i valori limiti fissati dal D.P.C.M. del 14/11/1997. Nei pressi del Pastificio si evidenzia la

BRefs di Riferimento: "Best Available Techniques (BAT) Conclusions" [Ed. Dicembre 2019]	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
denunce, contestazioni; • un programma di riduzione del rumore progettato per identificare le fonti, da misurare/stimare esposizione al rumore e alle vibrazioni, per caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e / o riduzione.		presenza dell'Autostrada A1 quale principale fonte di rumore.
BAT 13. Al fine di prevenire o, ove ciò non sia possibile, ridurre il rumore emissioni, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione di indicate di seguito Posizione appropriata di attrezzature e edifici I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza tra l'emettitore e il ricevitore, usando gli edifici come rumore schermi e trasferendo le uscite degli edifici o ingressi Misure operative Includono: i. ispezione migliorata e manutenzione delle attrezzature; ii. chiusura di porte e finestre di aree chiuse, se possibile; iii. funzionamento dell'attrezzatura da personale esperto; iv. evitare attività rumorose a notte, se possibile; v. disposizioni per il controllo del rumore, ad es. durante le attività di manutenzione. Apparecchiature a basso rumore Ciò include compressori a basso rumore, pompe e ventilatori. Controllo del rumore attrezzatura Ciò comprende: i. riduttori di rumore; ii. isolamento delle attrezzature; iii. recinzione di apparecchiature rumorose; iv. insonorizzazione di edifici. Abbattimento del rumore Inserimento di ostacoli tra emettitori e ricevitori (ad es. pareti di protezione, argini ed edifici).	NON APPLICABILE	
Rif. § 17.19 Odour		
BAT 14. Al fine di prevenire o, laddove ciò non è possibile, ridurre l'odore emissioni, la BAT consiste nell'istituzione, attuazione e revisione periodica di un piano di gestione degli odori, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende tutte le seguenti elementi: • Un protocollo contenente azioni e tempistiche. • Un protocollo per condurre il monitoraggio degli odori. Potrebbe essere integrato da misurazione / stima dell'esposizione agli odori o stima dell'impatto degli odori. • Un protocollo per la risposta a incidenti di odore identificati, ad es. denunce, contestazioni. • Un programma di prevenzione e riduzione degli odori progettato per identificare le fonti; per misurare / stimare l'esposizione agli odori; caratterizzare i contributi delle fonti; e a attuare misure di prevenzione e / o riduzione.	NON APPLICABILE	

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.31 punti di emissione E_i ($i=1$ a 31) oltre n.3 punti di emissioni diffuse (P_i $i=1$ a 3)

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

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

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

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

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

Ogni emissione dovrà essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile del numero di emissione e del diametro del camino sul relativo manufatto in prossimità del punto di prelievo.

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

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

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

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

Gli interventi manutentivi effettuati sui sistemi di abbattimento dovranno essere annotati su apposito registro di autocontrollo. Tale registro dovrà essere conforme agli schemi di cui all'Appendice n.1 (Controlli discontinui) e all'Appendice n.2 (Impianti di abbattimento) all'Allegato VI Parte Quinta del D. lgs. 152/206 e s.m.i sopra indicati.

Per consentire il monitoraggio in continuo dei parametri della combustione e del rendimento delle caldaie, queste saranno munite di un sistema di controllo della combustione, attraverso la misura diretta della temperatura dei fumi, Ossigeno (O₂), Monossido di carbonio (CO) e Monossido di Azoto (NO) e la misura indiretta del rendimento di combustione in modo da consentire la regolazione automatica del rapporto aria/combustibile.

Inoltre la caldaia ICI sarà munita di un sistema di tele gestione NEOX con lo scopo di monitorare costantemente il funzionamento del bruciatore all'interno del gruppo termico. Così facendo, si riesce a verificare in tempo reale eventuali anomalie al fine di garantire prontamente una assistenza veloce ed efficace.

Al fine di verificare il rispetto dei limiti previsti dal D. Lgs. 81/2008 (ambienti di lavoro) il Pastificio Antonio Pallante S.r.l. si impegna ad aggiornare entro e non oltre 3 mesi dalla pubblicazione dell'Autorizzazione AIA, la valutazione del rischio chimico (derivante da COV e polveri), attraverso un accurato monitoraggio strumentale, che tenga conto dell'effettivo tempo di esposizione dei lavoratori interessati. Le emissioni diffuse saranno monitorate secondo la frequenza indicata nel PM&C allegato all'AIA.

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;

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

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento del Pastificio Pallante S.r.l. sono presenti due punti di scarico idrico. Ogni singolo scarico è confluito nel collettore fognario del comune di Capodrise (CE).

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detti scarichi, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 (colonna "scarico in pubblica fognatura" 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 degli scarichi secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

Si tenga presente che, nel caso di presenza di un'unica immissione proveniente dalla miscelazione di acque reflue industriali, domestiche/assimilabili alle domestiche, etc., costituisce scarico di acque reflue industriali. Nel caso di presenza di più immissioni, si rammenta che gli scarichi di acque reflue domestiche/assimilabili alle domestiche in rete fognaria sono sempre ammessi nel rispetto delle eventuali prescrizioni del gestore della rete fognaria. I pozzetti assunti a riferimento per il campionamento deve essere ubicato immediatamente a monte dell'immissione nel ricettore.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni 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.

I pozzetti di prelievo campioni devono essere identificati da apposita segnaletica

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 Capodrise (CE)** e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

La ditta, alla luce del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Capodrise (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 e s.m.i..

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 Capodrise (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.

Il monitoraggio del suolo e delle acque sotterranee saranno effettuate secondo le modalità previste dal PMC. Per il suolo e le acque sotterranee dovranno essere assunte come riferimento le CSC previste rispettivamente dalla Tabella I - Colonna B e dalla Tabella II - Allegato 5 al Titolo V della Parte IV del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

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.
- Provvedere alla compilazione del registro di carico/scarico dei rifiuti;
- I rifiuti liquidi speciali pericolosi e non pericolosi devono essere depositati adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, ecc...) di idonea capacità a contenere eventuali sversamenti dei rifiuti liquidi ivi stoccati.
- Il deposito dovrà avvenire nel rispetto delle norme tecniche, quali la Deliberazione del Comitato Interministeriale del 27.07.1984.
- 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 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.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.

2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Capodrise (CE), alla Provincia di Caserta (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta (CE) 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.

Tutte le materie prime ed ausiliarie, allo stato liquido, devono essere depositate adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, ecc...) di idonea capacità a contenere eventuali 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.

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 di cui all'allegato alla presente richiesta di AIA.

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 Capodrise (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

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

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

L'adozione del PMC avverrà a partire dalla notifica del provvedimento AIA.

L'Ente di controllo effettuerà i controlli di competenza nel rispetto della normativa vigente.

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.