



## Giunta Regionale della Campania

### Decreto

Dipartimento:

**GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA**

<b>N°</b>	<b>Del</b>	<b>Dipart.</b>	<b>Direzione G.</b>	<b>Unità O.D.</b>
118	27/06/2023	50	17	7

**Oggetto:**

Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per riesame con valenza di rinnovo e modifiche non sostanziali all'impianto per l'attività Codice IPPC 6.4c "trattamento e trasformazione del latte con un quantitativo di latte ricevuto oltre 200 Mg/giorno", società Parmalat Spa installazione sita nel Comune di Piana di Monteverna (CE) località Fagianeria

### **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 : AC68899C0DF7F98FD935573C54F116ECC91E5A98

Allegato nr. 1 : EB7EFF042E383B3C0AB80EC5EC45E8AB56621FD1

Allegato nr. 2 : BFD0765D450DC363ACA6524EFBA7994A42870B9F

Frontespizio Allegato : 78265260F1E0850777C46DD44DBD881C785C9F53



## 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
<b>118</b>	<b>27/06/2023</b>	<b>17</b>	<b>7</b>

Oggetto:

*Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per riesame con valenza di rinnovo e modifiche non sostanziali all'impianto per l'attività Codice IPPC 6.4c "trattamento e trasformazione del latte con un quantitativo di latte ricevuto oltre 200 Mg/giorno", società Parmalat Spa installazione sita nel Comune di Piana di Monteverna (CE) località Fagianeria*

	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 Parmalat S.p.A. con DD 67 del 24/04/2020 e successivi aggiornamenti è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'attività Codice IPPC 6.4b – svolta nel Comune di Piana di Monteverna (CE) via Fagianeria. ai sensi del D. lgs 152/06 e s.m. e i;

CHE con nota acquisita al protocollo regionale n. 629368 del 20/12/2022, e successiva integrazione acquisita a protocollo regionale n. 24209 del 17/01/2023, la Ditta Parmalat S.p.A., ha trasmesso l'istanza di riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale dell'AIA.

CHE la Società ha trasmesso, pena l'irricevibilità della suddetta istanza, ai sensi del D.M. 58 del 06/03/2017, la dichiarazione asseverata del calcolo analitico delle spese istruttorie per un importo di € 9662,50 e relativa distinta di pagamento;

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

CHE con nota prot. reg. n. 30676 del 19/01/2023, la UOD Autorizzazioni e Rifiuti di Caserta ha comunicato l'avvio del procedimento AIA e l'avvenuta pubblicazione dell'avviso pubblico sul sito web della Regione Campania, ai sensi del Dlgs 152/2006, art. 29 quater, comma 3;

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

CHE il Gestore dell'attività IPPC è il dott. Domenico Mastroianni.

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

### PRESO ATTO:

CHE l'Ente Idrico Campano, con nota acquisita al prot. reg. n. 104195 del 27/02/2023, ha comunicato di non essere competente per il procedimento in oggetto

CHE nella seduta del 23/03/2023, si è proceduto alla lettura dei pareri, che si allegano al verbale per formarne parte integrante, trasmessi dagli Enti impossibilitati a partecipare alla suddetta seduta:

1. l'Arpac- dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 150304 del 21/03/2023 ha trasmesso il parere tecnico n. 10/BR/23, nel quale viene segnalata la necessità di chiarimenti ed integrazioni, con particolare attenzione a dettagliare l'applicazione delle BAT

Il Presidente, a seguire, invita gli Enti intervenuti ad esprimere le proprie valutazioni sulla documentazione trasmessa dalla ditta, e su quanto sopra riportato.

Il rappresentante dell'Università della Campania, prof.ssa Isidori, nell'illustrare il Rapporto Tecnico Istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 159336 del 21/03/2022 che viene allegato al verbale per formarne parte integrante, esprime parere favorevole condizionato alla produzione di alcune integrazioni da parte della ditta come evidenziate nel suindicato rapporto.

Il Rappresentante dell'ASL di Caiazzo, dott. ssa Cautillo, interviene per confermare il parere favorevole di competenza, come da nota acquisita al prot. reg. n. 154042 del 22/03/2023 che si allega al verbale per formarne parte integrante.

Il Rappresentante della Soprintendenza, Arch. Gioia, si riserva l'espressione del parere in quanto conferma la richiesta di integrazione documentale evidenziata con la nota trasmessa ed acquisita al prot. reg. n. 150314 del 21/03/2023, che si allega al verbale per formarne parte integrante.

Il Rappresentante del Consorzio Sannio Alifano, ing. Cefarelli, conferma quanto già rilevato nella precedente autorizzazione in merito allo scarico nel fosso Leuce di cui è competente il Genio civile di Caserta, pertanto si riserva di trasmettere il parere con una successiva nota.

Il Rappresentante della ditta prende atto delle richieste formulate e accetta le stesse, così come sopra riportato, chiedendo 30 giorni per la presentazione delle integrazioni.

La Conferenza di Servizi, dopo un'attenta analisi della documentazione e tenuto conto dei pareri acquisiti ed espressi in tale sede, rinvia il parere di competenza, ritenendo che la documentazione presentata vada riproposta adeguandola e integrandola con tutte le richieste sopra riportate ed allegate al presente verbale, precisando che il procedimento nelle more resta sospeso.

CHE la società Parmalat, con nota acquisita al prot. reg. n. 222089 del 28/04/2023, ha trasmesso la documentazione aggiornata, pertanto questa UOD ha provveduto a convocare la seduta per il giorno 31/05/2023.

CHE con una ulteriore nota, acquisita al prot. reg. n. 270269 del 25/05/2023, la ditta ha trasmesso a tutti gli enti documentazione integrativa a rettifica e sostituzione della precedente.

CHE nel corso della seconda seduta di CDS, si procede alla lettura dei pareri trasmessi dagli Enti impossibilitati a partecipare alla suddetta seduta che si allegano al verbale per formarne parte integrante:

1. Il consorzio di Bonifica Sannio Alifano, con nota prot. reg. n. 162490 del 27/03/2023, ha comunicato di non essere competente per gli scarichi dell'impianto interessato al procedimento

2. La soprintendenza alle belle arti e paesaggio per le Province di Benevento e Caserta ha trasmesso una nota acquisita al prot. reg. n. 271026 del 25/05/2023 in cui vengono richieste integrazioni

3. L'Arpac- dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 279967 del 31/05/2023 ha trasmesso il parere tecnico n. 19/BR/23, nel quale viene espresso parere favorevole

Il Presidente, a seguire, invita gli Enti intervenuti ad esprimere le proprie valutazioni sulla documentazione trasmessa dalla ditta, e su quanto sopra riportato.

La rappresentante dell'Università della Campania, prof.ssa Isidori, nell'illustrare il Rapporto Tecnico Istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 280207 del 31/05/2023 che viene allegato al verbale per formarne parte integrante, esprime per quanto di competenza parere favorevole

La ditta prende atto dei pareri resi in sede di CdS e ne condivide e accetta i contenuti.

Il Presidente, visti gli esiti della seduta, chiude i lavori della Conferenza di servizi e prescrive alla Parmalat Spa di trasmettere la documentazione integrativa richiesta dalla Soprintendenza delle province di Caserta e Benevento, con la nota su richiamata, entro 10 giorni.

Alla luce di quanto sopra e acquisita la valutazione istruttoria favorevole da parte della Prof.ssa Marina Isidori dell'Università della Campania Luigi Vanvitelli, nonché il parere favorevole di ARPAC e dell'ASL UOPC di Caiazzo, acquisito altresì l'assenso ai sensi dell'art. 14ter comma 7 della L. 241/90 e s.m.i, degli Enti assenti che non hanno fatto pervenire alcuna nota in merito o che non hanno definitivamente espresso parere (Comune di Piana di Monteverna, Consorzio Sannio Alifano, Provincia di Caserta, Autorità di Bacino Distretto Appennino Meridionale e Soprintendenza delle province di Benevento e Caserta), sono dichiarati chiusi i lavori della Conferenza dei Servizi con l'espressione del parere favorevole alla "Istanza di Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'attività Codice IPPC 6.4 " ai sensi dell'art. 29-sexies del D. Lgs 152/06, presentata dalla società Parmalat Spa ", nei termini sopra riportati, subordinando l'emissione del provvedimento finale all'acquisizione della copia di certificato di destinazione urbanistica aggiornato e della tavola dei vincoli come da nota della Soprintendenza, da trasmettere, entro 10 giorni dal ricevimento del presente verbale, alla UOD ed agli Enti partecipanti.

#### RILEVATO:

CHE, con nota acquisita al prot. reg. n. 295119 del 08/06/2023, Parmalat Spa ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta;

CHE alla luce di quanto sopra esposto sussistono le condizioni per autorizzare il riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi e per gli effetti del Dlgs 152/2006, titolo III bis e ss.mm.ii. la Società Parmalat spa, per l'impianto ubicato nel Comune di Piana di Monteverna (CE) località Fagianeria, per l'attività di "trattamento e trasformazione del latte con un quantitativo di latte ricevuto oltre 200 Mg/giorno" di cui al codice IPPC 6.4c.

#### DATO ATTO CHE

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

#### VISTI:

- a)il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante “Norme in materia ambientale”, parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- b)il D.M. 58 del 06/03/2017, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli all’art. 33, c.3 bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006, ss.mm.ii.;
- c)la convenzione stipulata tra la Università della Campania “Luigi Vanvitelli”, che fornisce assistenza tecnica a questa U.O.D. nelle istruttorie delle pratiche A.I.A., e la Direzione Generale per l’Ambiente e l’Ecosistema ora Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;
- d)il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 che, da ultimo, ha modificato il titolo III bis del D.Lgs. 152/2006 che disciplina le A.I.A.;
- h)la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- i)la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- j)la D.G.R. n. 100 del 01/03/2022 con la quale vengono conferiti gli incarichi dirigenziali;
- k)il D.P.G.R. n. 38 del 24/03/2022 di conferimento dell’incarico dirigenziale per la Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali al dott. Antonello Barretta

Alla stregua del parere istruttorio a firma del prof. Umberto Arena, incaricata del supporto tecnico-scientifico per conto dell’Università della Campania “Luigi Vanvitelli “, dell’istruttoria compiuta dal geom. Domenico Mangiacapre e delle risultanze e degli atti tutti richiamati nelle premesse, costituenti istruttoria a tutti gli effetti di legge, nonché della espressa dichiarazione con prot. n. 316880 del 21/06/2023 (alla quale è anche allegata la dichiarazione, resa da questi e dal sottoscritto del presente provvedimento dalle quali si prende atto di assenza di conflitto d’interessi, anche potenziale, per il procedimento in oggetto

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

## DECRETA

di rilasciare alla ditta Parmalat spa, per l’impianto ubicato nel Comune di Piana di Monteverna (CE) località Fagianeria, il riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale per l’esercizio dell’attività IPPC, codice 6.4 lett.c) del Dlgs 152/2006 allegato VIII parte II (trattamento e trasformazione del latte con un quantitativo di latte ricevuto oltre 200 Mg/giorno) con le seguenti prescrizioni:

1)di dare atto che il presente provvedimento sostituisce ai sensi dell’art.29- quater comma 11, D.Lgs.152/2006 le autorizzazioni individuate nell’allegato IX del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

2)di precisare che la presente autorizzazione viene rilasciata sulla base del progetto definitivo, comprensivo di tutte le integrazioni e prescrizioni richieste nell’iter procedimentale, presentato dalla Società Parmalat Spa, pervenuto in data 20/12/2022 e acquisito al prot. reg. n. 629368, e successiva integrazione acquisita a protocollo regionale n. 24209 del 17/01/2023, nonché dell’ulteriore documentazione richiesta in Conferenza di Servizi e trasmessa in data 28/04/2023 ed acquisita al prot. reg. n.222089, successivamente integrata con documentazione acquisita al prot. reg. n. 270269 del 25/05/2023;

3)di vincolare la presente autorizzazione all’obbligo ed al rispetto di tutte le condizioni e prescrizioni, riportate negli allegati di seguito indicati, riferiti all’ultimo aggiornamento acquisito in data 28/04/2023 ed acquisita al prot. reg. n.222089, successivamente integrata con documentazione acquisita al prot. reg. n. 270269 del 25/05/2023;

- a. Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo
- b. Allegato 2: Scheda E bis Documento Descrittivo e Prescrittivo con applicazioni BAT;

4)di richiedere che il Gestore ai sensi dell'art.29 decies, comma 1 del D.Lgs. 152/06, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale, ne dia comunicazione alla Regione Campania UOD 07 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, al Dipartimento ARPAC di Caserta ed al Comune di Piana di Monteverna;

5)di stabilire che la durata della presente autorizzazione è fissata ai sensi dell'art. 29-octies comma 9, del Dlgs 152/2006;

6)di stabilire che il riesame con valenza di rinnovo, anche in termini tariffari verrà effettuato, altresì, ai sensi dell'art. 29 octies, comma 3 lettera a) del D.Lgs. 152/06, fermo restando l'applicazione, in caso di mancato rispetto delle prescrizioni autorizzatorie, dell'art. 29 decies comma 9, Dlgs. 152/06;

7)di stabilire che in fase di esercizio dovranno essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri;

8)di dare atto che il Gestore resta l'unico responsabile degli eventuali danni arrecati a terzi o all'ambiente in relazione all'esercizio dell'impianto;

9)di stabilire che la Società trasmetta alla Regione Campania, UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, al dipartimento ARPAC di Caserta ed al Comune di Piana di Monteverna (CE), le risultanze dei controlli previsti nel Piano di Monitoraggio con la periodicità nello stesso riportata;

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

11)di stabilire che entro il primo bimestre di ogni anno la Società è tenuta a trasmettere alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta le risultanze del Piano di Monitoraggio, relativi all'anno solare precedente, su formato digitale, con allegata Dichiarazione sostitutiva di Atto Notorio ai sensi del DRP 445/2000, attestante la conformità della documentazione trasmessa in formato digitale con quella trasmessa su supporto cartaceo durante il precedente anno solare;

12)che la Società è obbligata al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, pena le sanzioni di cui all'art. 29 quattordices, determinate secondo gli allegati IV e V del D.M. 58 del 06/03/2017, come segue:

- entro sessanta giorni dalla comunicazione prevista dall'art.29-decies, comma 1, D.Lgs. 152/06, trasmettendo la relativa quietanza per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;
- entro il 30 gennaio di ciascun anno successivo per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all' UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta ed all'Arpac Dipartimento di Caserta;

13)di stabilire che l'ARPA Campania effettui i controlli con cadenza annuale, nelle more che venga definito il calendario delle visite ispettive regionali, ai sensi dell'art.29-decies, comma 11 bis e 11 ter del Dlgs 46/2014. Le attività ispettive dovranno essere svolte con onere a carico del Gestore, secondo quanto previsto dall'art.29-decies del D.lgs 152/2006, inviandone le risultanze alla Regione Campania, UOD Autorizzazioni ambientali e Rifiuti di Caserta, che provvederà a renderle disponibili al pubblico entro quattro mesi dalla ricezione del verbale della visita in loco;

14)ogni Organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazione in materia ambientale rilevante, ai fini dell'applicazione del D.lgs 152/2006 e s.m.i., è tenuto a comunicare tali informazioni, ivi compreso le notizie di reato, anche alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e rifiuti di Caserta;

15)di imporre al Gestore di custodire il presente provvedimento, anche in copia, presso lo Stabilimento e di consentirne la visione a quanti legittimati al controllo;

16)che, in caso di mancato rispetto delle condizioni richieste dal presente provvedimento e delle prescrizioni in esso elencate, la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, procederà all'applicazione di quanto riportato nell'art. 29-decies, comma 9, D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., fermo restando le applicazioni delle sanzioni previste dall'art.29-quattordices del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.;

17)la presente autorizzazione, non esonera la Società, dal conseguimento di ogni altro provvedimento autorizzativo, concessione, permesso a costruire, parere, nulla osta di competenza di altre Autorità, previsti dalla normativa vigente, per la realizzazione e l'esercizio dell'attività in questione e in particolare gli adempimenti ex DPR 151/2011I per l'attività antincendio;

18)di stabilire che la Parmalat spa invii entro il 30 aprile di ogni anno, per la validazione, ai sensi dell'art. 4 del D.P.R. 11 luglio 2011 n. 157, i dati relativi all'anno precedente per consentire all'Italia di ottemperare agli obblighi dell'art. 9 paragrafo 2 del Regolamento Comunitario CE/166/2006, in materia di registro delle emissioni e dei trasferimenti di inquinanti (PRTR);

19)di vincolare l'A.I.A. al rispetto dei valori limite delle emissioni previsti dalla legge vigente per le sostanze inquinanti in aria, suolo e acqua, nonché ai valori limite in materia di inquinamento acustico;

20)di stabilire che la Società deve mantenere sempre in perfetta efficienza la rete di captazione delle acque meteoriche di lavaggio dei piazzali nonché l'impianto di trattamento di tali effluenti;

21)di dare atto che il Gestore dell'impianto resta responsabile della conformità di quanto dichiarato nella documentazione allegata al progetto così come proposto ed integrato;

22)di dare atto che, per quanto non esplicitamente espresso nel presente atto, il Gestore deve osservare quanto previsto dal Dlgs. n.152/2016 e dalle pertinenti BAT conclusion di settore;

23)di dare atto che qualora la Società intenda effettuare modifiche all'impianto già autorizzato, ovvero intervengono variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto medesimo si applicano le disposizioni di cui all'art.29 nonies del D. lgs.152/2006;

24)di precisare, altresì, che l'autorizzazione è sempre subordinata all'esito dell'informativa antimafia della Prefettura competente, per cui una eventuale informazione positiva comporterà la cessazione immediata dell'efficacia dei provvedimenti di autorizzazione;

25)di stabilire che copia del presente provvedimento e dei relativi allegati saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso la UOD 07 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta e pubblicate nel relativo sito web;

26)di notificare il presente provvedimento alla società Parmalat spa;

27)di inviare il presente provvedimento al Sindaco del Comune di Piana di Monteverna (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Caiazzo, all'ARPAC Dipartimento di Caserta, all'Ente Idrico Campano, al Consorzio di Bonifica del Sannio Alifano, alla Soprintendenza

Belle Arti e Paesaggio per le province di Caserta e Benevento e alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;

28)di inoltrarlo per via telematica alla Segreteria di Giunta, nonché alla “Casa di Vetro” del sito istituzionale della Regione Campania, ai sensi dell’art. 5 della L.R. n. 23/2017;

29)di specificare espressamente, ai sensi dell’art. 3 comma 4 della L. n. 241/90 e s.m.i., che avverso il presente Decreto è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. competente entro 60 giorni dalla notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni.

Dott. Antonello Barretta



# PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

## 1. PREMESSA

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

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è stato realizzato sulla base della linea guida sui "sistemi di monitoraggio" (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005, decreto 31 gennaio 2005 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività" elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372").

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

## 2. FINALITÀ DEL PIANO

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

## 3. COMPONENTI AMBIENTALI

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

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

### 3.1 METODICHE ANALITICHE UTILIZZATE

MATRICE	PARAMETRO	METODICA ANALITICA
EMISSIONE IN ATMOSFERA	Velocità media	UNI EN ISO 16911-1:2013 Emissioni da sorgente fissa – Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata dei flussi in condotti – Parte1: metodo di riferimento manuale
	Temperatura media	UNI EN ISO 16911:2013
	Portata media	UNI EN ISO 16911-1:2013 Emissioni da sorgente fissa – Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata dei flussi in condotti – Parte1: metodo di riferimento manuale
	Ossidi di azoto	UNI EN 14792:2017 Emissioni da sorgente fissa. Determinazione della concentrazione massica di ossidi di azoto. Metodo di riferimento normalizzato: chemiluminescenza.
	Monossido di carbonio	UNI EN 15058:2017 Emissioni da sorgente fissa. Determinazione della concentrazione massica di monossido di carbonio. Metodo di riferimento normalizzato: spettrometria ad infrarossi non dispersiva.
	Biossido di carbonio	ISO 12039:2019 Stationary source emissions -- Determination of the mass concentration of carbon monoxide, carbon dioxide and oxygen in flue gas -- Performance characteristics of automated measuring systems
	Ossigeno	UNI EN 14789:2017 Emissioni da sorgente fissa. Determinazione della concentrazione volumetrica di ossigeno. Metodo di riferimento normalizzato: paramagnetismo.
	Polveri Totali	UNI EN 13284-1:2017 Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa di polveri in basse concentrazioni - Parte 1: Metodo manuale gravimetrico

<b>MATRICE</b>	<b>PARAMETRO</b>	<b>METODICA ANALITICA</b>	
	Umidità	UNI EN 14790:2017 - Emissioni da sorgente fissa - Determinazione del vapore acqueo nei condotti - Metodo di Riferimento normalizzato	
	Polveri inalabili (Diffuse)	Metodo UNICHIM N.1998 Edizione 2013. Un volume noto di aria viene aspirato, mediante una pompa, attraverso un sistema di campionamento dotato di selettore dimensionale. Il particolato viene trattenuto su una membrana filtrante, la massa delle particelle viene determinata con analisi gravimetrica e la concentrazione in atmosfera calcolata in riferimento al volume di aria campionato	
	COV classe III come n-esano	UNI CEN/TS /13649:2015 – Emissioni da sorgente fissa – Determinazione della concentrazione in massa di singoli composti organici in forma gassosa – Metodo per adsorbimento seguito da estrazione con solvente o desorbimento termico.	
	Perossido di idrogeno	Metodo elettrochimico	
REFLUI IN INGRESSO	pH	UNI EN ISO 10523:2012 (escluso paragrafo 8)	
	Richiesta chimica di ossigeno (COD)	ISO 15705:2002	
	Azoto ammoniacale	UNI 11669:2017 Procedimento A	
MISCELA AERATA	Concentrazione ioni idrogeno	“Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR - Vol. III, par. 1	
	Ossigeno disciolto	metodo interno	
	Volume fanghi in ossidazione	“Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR - Vol. II, par. 7	
	Volume fanghi in ricircolo	“Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR -Vol. II, par. 7	
	MLSS	“Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR -Vol. II, par. 1	
	SVI	per calcolo	
	MLVSS	“Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR -Vol. II, par. 1.4 A2	
ACQUE DI SCARICO	Esame al microscopio	“Metodi analitici per fanghi” – quaderno 64 IRSA CNR -Vol. I, par. 7	
	pH	UNI EN ISO 10523:2012 (escluso paragrafo 8)	
	Temperatura	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2100	
	Colore	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2020 B	
	Odore	APAT CNR IRSA 2050 Man 29 2003	
	Materiali grossolani	Visivo	
	Solidi sospesi totali	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2090 B	
	Richiesta biochimica di ossigeno (BOD <sub>5</sub> )	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5120 A	
	Richiesta chimica di ossigeno (COD)	ISO 15705:2002	
	Arsenico	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020	
	Bario	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020	
	Cadmio	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020	
	Cromo totale	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020	
	Cromo VI	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3150 C	
	Ferro	APAT CNR IRSA 3010 A Man29 2003 APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003	
	Manganese	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020	
	Mercurio	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3000	
	Nichel	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020	
	Piombo	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man29 2003 Met 3020	
	Rame	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020	
	Stagno	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRS Man 29 2003 Met 3020	
	Zinco	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020	
	Cianuri totali	APAT CNR IRSA Man 29 2003 met 4070	
	ACQUE DI SCARICO	Cloro attivo libero	APAT IRSA CNR Man 29 2003 Met 4080
		Solfuri	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 4160 A
		Solfiti	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 4150 A

<b>MATRICE</b>	<b>PARAMETRO</b>	<b>METODICA ANALITICA</b>
	Solfati	UNI EN ISO 10304-1:2009
	Cloruri	UNI EN ISO 10304-1:2009
	Fluoruri	UNI EN ISO 10304-1:2009
	Fosforo totale	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 4110 A2
	Azoto ammoniacale	UNI 11669:2017
	Azoto nitroso	UNI EN ISO 10304-1:2009
	Azoto nitrico	UNI EN ISO 10304-1:2009
	Azoto totale	APAT CNR IRSA 4060 Man 29 2003
	Grassi e oli animali/vegetali	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5160 A1
	Idrocarburi totali	APAT CNR RSA Man 29 2003 Met 5160 A2
	Fenoli	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5070 A2
	Aldeidi	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5010 A
	Solventi organici aromatici	EPA 5021 A/03+8260C/06
	Solventi organici azotati	EPA 5021 A/03+8260/06
	Tensioattivi totali	APAT CNR RSA Man 29 2003 Met 5170/80
	Pesticidi fosforati	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5060 A
	Pesticidi totali (escluso fosforati)	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5060 Met A
	Aldrin	APAT CNR RSA Man 29 2003 Met 5060 A
	Dieldrin	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5060 A
	Endrin	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5060 A
	Isodrin	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 5060 A
	Solventi clorurati	EPA 5021 A/03+8260C/06
	Conta Escherichia coli	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 7030 F
Saggio di tossicità acuta (Daphnia Magna)	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 8020	
POZZI	Temperatura	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2100
	Colore	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2020 B
	Odore	APAT CNR IRSA 2050 Man 29 2003
	Torbidità	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2110
	Sapore	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2080
	pH	UNI EN ISO 10523:2012 (escluso paragrafo 8)
	Conduttività a 20°C	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2030
	Cloruri	UNI EN ISO 10304-1:2009
	Solfati	UNI EN ISO 10304-1:2009
	Calcio	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020
	Durezza	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2040 B
	Residuo fisso a 180	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 2090
	Nitrati	UNI EN ISO 10304-1:2009
	Nitriti	UNI EN ISO 10304-1:2009
	Azoto ammoniacale	UNI 11669:2017
	Ossidabilità	UNI EN ISO 8467:1997
	Arsenico	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020
	Cadmio	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020
	Cromo totale	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020
	Ferro	APAT CNR IRSA 3010 A Man 29 2003 APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003
	Manganese	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020
	Mercurio	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3000 A1
	Nichel	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020
Piombo	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020	
POZZI	Rame	APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3010 A APAT CNR IRSA Man 29 2003 Met 3020
	Clorometano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Triclorometano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Cloruro di vinile	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1,2 Dicloroetano	EPA 5030 C 2003

<b>MATRICE</b>	<b>PARAMETRO</b>	<b>METODICA ANALITICA</b>
		EPA 8260 C 2006
	1 , 1- Dicloroetilene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Tricloroetilene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Tetracloroetilene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Esaclorobutadiene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 , 1 -Dicloroetano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 ,2-Dicloroetilene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 ,2-Dicloropropano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 , 1 ,2-Tricloroetano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 ,2,3-Tricloropropano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 , 1 ,2,2-Tetracloroetano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Tribromometano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 c 2006
	1 ,2-Dibromoetano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Dibromoclorometano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Bromodiclorometano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
POZZI	Triometani totali	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Policlorobifenili (PCB)	EPA 5030C 2003 EPA 8260C 2006
	Cloro attivo libero	APAT IRSA CNR Man 29 2003 Met 4080
	Conta microrganismi vitali a 37° C	UNI EN ISO 6222:2001
	Conta microrganismi vitali a 22° C	UNI EN ISO 6222:2001
	Conta Coliformi (MPN)	ISO 9308-2:2012
	Conta Escherichia coli (MPN)	ISO 9308-2:2014
	Conta enterococchi intestinali	UNI EN ISO 7899-2-2003
	Conta pseudomonasaeruginosa	UNI EN ISO 16266:2008
	Conta stafilococchi coagulasi-positivi e altre specie	RAPPORTI ISTISAN 2007/05 pag 188 Met. ISS A 018 B
	Conta clostridiumperfringens	UNI EN ISO 14189:2016
	Ricerca salmonella spp	RAPPORTI ISTISAN 2007/05 pag 115Met. ISS A 011 C
	Conta muffe	RAPPORTI ISTISAN 2007/05 pag 166Met. ISS A 016 C
Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi	Clorometano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Triclorometano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Cloruro di vinile	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 Dicloroetano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1,1- Dicloroetilene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Tricloroetilene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Tetracloroetilene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Esaclorobutadiene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 , 1 -Dicloroetano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 ,2-Dicloroetilene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006

<b>MATRICE</b>	<b>PARAMETRO</b>	<b>METODICA ANALITICA</b>
	1 ,2-Dicloropropano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 , 1 ,2-Tricloroetano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 ,2,3-Tricloropropano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 , 1 ,2,2-Tetracloroetano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Tribromometano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	1 ,2-Dibromoetano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Dibromoclorometano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Bromodiclorometano	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Trihalometani totali	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
	Cloro attivo libero	APAT CNR IRSA 4080 Man 29 2003
	Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi	Conta microrganismi vitali a 37 °C
Conta microrganismi vitali a 22° C		UNI EN ISO 6222:2001
Conta Coliformi (MPN)		ISO 9308-2:2012
Conta Escherichia Coli (MPN)		ISO 9308-2:2012
Ricerca e conta Enterococchi intestinali		UNI EN ISO 7899-2:2003
Conta Clostridium perfringens		UNI EN ISO 14189:2016
Conta Pseudomonas aeruginosa		UNI EN ISO 16266:2008
Conta Stafilococchi coagulasi- positivi e altre specie		Rapporti ISTISAN 2007/05 pag 188 Met. ISSA018 B
Ricerca Salmonella spp		Rapporti ISTISAN 2007/05 pag 115 Met. ISSAOII C
Conta funghi - muffe		Rapporti ISTISAN 2007/05 pag 166 Met. ISSA 016 C

#### 4. GESTIONE DELL'IMPIANTO

##### EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Sono presenti sistemi di misura in continuo di temperatura ed O2.

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

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

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

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

<b>Monitoraggio emissioni in atmosfera: camini E7a, E7b, E8a, E8b, E9, E10 (Gruppi Elettrogeni di emergenza)</b>					
<b>Parametro</b>	<b>Controllo</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Registrazione</b>	<b>Controllo int/est</b>	<b>Scheda</b>
Portata delle emissioni e	Strumentale	Annuale	Cartacea	Esterno	Rapporti di

concentrazione degli inquinanti: - Velocità media - Temperatura media - Portata media - Umidità - ossigeno - Biossido di carbonio - Ossidi di azoto - Monossido di carbonio - Polveri	analitico				prova
--	-----------	--	--	--	-------

<b>Monitoraggio emissioni in atmosfera: camino E11</b>					
<b>Parametro</b>	<b>Controllo</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Registrazione</b>	<b>Controllo int/est</b>	<b>Scheda</b>
Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media - Temperatura media - Portata media - Umidità - ossigeno - Biossido di carbonio - Ossidi di azoto - Monossido di carbonio - Polveri	Strumentale analitico	Annuale	Cartacea	Esterno	Rapporti di prova

L'impianto in oggetto prevede l'installazione del sistema di analisi in continuo delle emissioni al camino per i parametri CO – O<sub>2</sub> – T° , con relativo sistema di acquisizione e archiviazione dati.

Tutti i relativi componenti sono provvisti di certificazione CE, la strumentazione di analisi è certificata QAL1 ed il sistema di acquisizione dati è conforme alle normative nazionali previste di cui all'art. 294 comma 1 del D.Lgs. 152/2006.

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

<b>Punto di Emissione</b>	<b>Sistema di abbattimento</b>	<b>Manutenzione (periodicità)</b>	<b>Punti di controllo</b>	<b>Modalità di Controllo (frequenza)</b>	<b>Modalità di registrazione e trasmissione</b>
<b>E3</b>	Abbattitore a mezzo filtrante tipo depolveratore con filtro a tessuto	Semestrale	Maniche in tessuto	Pulizia Verifica di Integrità	Cartacea
<b>E4</b>	Abbattitore a carboni attivi a strato sottile con riattivazione esterna.	Semestrale	Carboni attivi	Sostituzione Carboni attivi	Cartacea
<b>E5</b>	Abbattitore a mezzo filtrante tipo depolveratore con filtro a tessuto	Semestrale	Maniche in tessuto	Pulizia Verifica di Integrità	Cartacea
<b>E11</b>	Catalizzatore CO	Semestrale	Pastiglia catalitica	Controllo /Pulizia	Cartacea
		Annuale	Pastiglia catalitica	Sostituzione pastiglia se	Cartacea



				necessario	
--	--	--	--	------------	--

## SISTEMI DI DEPURAZIONE

Monitoraggio sistema di depurazione					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Sistema di depurazione - funzionamento aeratori sommersi vasca a fanghi attivi - livello vasche - perdite	Visivo	Giornaliera	Cartacea	Interno (Addetti utilities)	Rapporto settimanale di esercizio impianto di depurazione
Dosaggio reagenti	Registrazion e	All'uso	Cartacea		
Reflui in ingresso - pH - COD - Azoto ammoniacale	Analitico Strumentale	Mensile	Cartacea	Esterno	Rapporti di prova
Miscela aerata - pH - Ossigeno disciolto - Volume fanghi in ossidazione - Volume fanghi ricircolo - MLSS - SVI - MLVSS - esame microscopico	Analitico Strumentale	Mensile	Cartacea	Esterno	Rapporti di prova
Acqua di scarico - Solidi sospesi totali - COD - Fosforo totale - Azoto totale	Analitico Strumentale	Giornaliera	Cartacea	Interno	Registro delle analisi interne
Acqua di scarico - pH - Colore - Odore - Materiali grossolani - Solidi sospesi totali - BOD <sub>5</sub> - COD - Cloro attivo libero - Solfati - Solfiti - Cloruri - Fosforo totale - Azoto ammoniacale - Azoto nitroso - Azoto nitrico - <b>Azoto totale</b> - Grassi e oli animali/vegetali - Tensioattivi totali - <i>Escherichia coli</i>	Analitico Strumentale	Mensile	Cartacea	Esterno	Rapporti di prova
Acqua di scarico - Saggio di tossicità acuta	Analitico	Annuale	Cartacea	Esterno	Rapporti di prova
Acqua di scarico - cromo totale - arsenico - cadmio - mercurio	Analitico	Annuale	Cartacea	Esterno	Rapporti di prova

- piombo					
- rame					
- nichel					
- zinco					

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

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

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

Le analisi si riferiscono ad un campione medio composito prelevato nell'arco delle 24 ore mediante campionatore automatico.

### MATERIE PRIME ED AUSILIARIE

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

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

### AREE DI STOCCAGGIO

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

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

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

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

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

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

### DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI

Monitoraggio aree di stoccaggio rifiuti
---

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

## RISORSE IDRICHE

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

## SUOLO

Monitoraggio acque sotterranee tramite i pozzi 1 e 2					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi: - Colore - Odore - Sapore - Torbidità - Temperatura - pH - Conduttività a 20°C - Cloruri - Solfati - Calcio - Durezza totale - Residuo fisso a 180° - Nitrati - Nitriti - Ammonio - Ossidabilità - Ferro - Manganese - Cadmio - Cromo - Piombo - Nichel - Rame - Mercurio - Arsenico - Policlorobifenili - Cloro residuo libero	Analitico Strumentale	Semestrale	Cartacea	Esterno	Rapporti di prova
Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi: - Colonie a 37°C - Colonie a 22°C - Coliformi a 37°C - <i>Escherichia coli</i> - Enterococchi - <i>Clostridium perfrig.</i> - <i>Pseudomonas aerug.</i> - <i>Staphilococcus patog.</i> - <i>Salmonella spp</i>	Analitico	Semestrale	Cartacea	Esterno	Rapporti di prova

<b>Monitoraggio acque sotterranee tramite i pozzi 1 e 2</b>					
<b>Parametro</b>	<b>Controllo</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Registrazione</b>	<b>Controllo int/est</b>	<b>Scheda</b>
- <i>Funghi</i>					
Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi: - Clorometano - Triclorometano - Cloruro di vinile - 1,2-Dicloroetano - 1,1-Dicloroetilene - Tricloroetilene - Tetracloroetene - Esaclorobutadiene - 1,1-Dicloroetano - 1,2-Dicloroetilene - 1,2-Dicloropropano - 1,1,2-Tricloroetano - 1,2,3-Tricloroprop. - 1,1,2,2-Tetracloroet. - Tribromometano - 1,2-Dibromoetano - Dibromoclorometano - Bromodiclorometano - Trialometani totale	Analitico	Semestrale	Cartacea	Esterno	Rapporti di prova

## **RUMORE**

<b>Monitoraggio rumore</b>					
<b>Parametro</b>	<b>Controllo</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Registrazione</b>	<b>Controllo int/est</b>	<b>Scheda</b>
Misure fonometriche per determinare l'impatto acustico: - emissione al confine dello stabilimento - immissione presso i ricettori	Strumentale	Biennale o in caso di variazioni significative	Cartacea	Esterno	Rapporto di prova Relazione tecnica

## **PRODOTTI FINITI**

<b>Monitoraggio prodotti finiti</b>					
<b>Parametro</b>	<b>Controllo</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Registrazione</b>	<b>Controllo int/est</b>	<b>Scheda</b>
Monitoraggio prodotti finiti	Visivo contabile	Giornaliera	Informatica	Interno	Sistema "SAP"

## **GESTIONE DELL'IMPIANTO**

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

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

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

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

Il sistema assicura le seguenti funzionalità:

- Pianificazione/Preventivazione degli interventi Manutentivi;
- Creazione di "Ordini di Lavoro" per l'esecuzione delle attività pianificate;

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

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

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

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

#### LIVELLI DI PRESTAZIONE AMBIENTALE

Ai sensi delle BAT conclusioni 2019/2031 di settore risulta individuato il seguente indicatore prestazionale:

Indicatore e sua descrizione	Valore annuo di riferimento (tab.9 Conclusioni BAT)	Valore rispetto all'obiettivo	U.M.
acque scaricate/Latte ricevuto	0,3-3,0	≤3,0	m <sup>3</sup> /Mg di materia prima

#### 5. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

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

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

#### 6. COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

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

<b>Monitoraggio emissioni in atmosfera; camini E1 - E2</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media; temperatura media; Portata media; Ossidi di azoto NOx; Monossido di carbonio; Biossido di carbonio; Umidità	Annuale	PEC report annuale
<b>Monitoraggio emissioni in atmosfera: punto di emissione E3 -E5</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
concentrazione degli inquinanti: - Polveri	Annuale	PEC report annuale
<b>Monitoraggio emissioni in atmosfera: camino E4</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media; temperatura media; Portata media; COV; umidità; O <sub>2</sub> ; CO <sub>2</sub>	Annuale	PEC report annuale
<b>Monitoraggio emissioni in atmosfera: camino E6</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media; temperatura media; Portata media; Perossido di idrogeno; umidità; O <sub>2</sub> ; CO <sub>2</sub>	Annuale	PEC report annuale
<b>Monitoraggio emissioni in atmosfera; camini E7a – E7b- E8a - E8b - E9 - E10</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media; temperatura media; Portata media; Biossido di carbonio; ossigeno; Umidità; Ossidi di azoto; Polveri; Monossido di carbonio	Annuale	PEC report annuale
<b>Monitoraggio emissioni in atmosfera; camino E11</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti: - Velocità media; temperatura media; Portata media; Biossido di carbonio; ossigeno; Umidità; Ossidi di azoto; Polveri; Monossido di carbonio.	Annuale	PEC report annuale
<b>Monitoraggio sistemi di depurazione</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Reflui in ingresso - pH; COD; Azoto ammoniacale	Annuale	PEC report annuale
Miscela aerala - pH; Ossigeno disciolto; Volume fanghi in ossidazione; Volume fanghi ricircolo; MLSS; SVI; MLVSS; esame microscopico	Annuale	PEC report annuale
Acqua di scarico - pH; Colore; Odore; Materiali grossolani; Solidi sospesi totali; BOD <sub>5</sub> ; COD; Cloro attivo libero; Solfati; Solfiti; Cloruri; Fosforo totale; Azoto ammoniacale; Azoto nitroso; Azoto nitrico; Azoto totale; Grassi e oli animali/vegetali; Tensioattivi totali; <i>Escherichia coli</i>	Annuale	PEC report annuale
Acqua di scarico - Saggio di tossicità acuta, cromo totale, arsenico, cadmio, mercurio, piombo, rame nichel e zinco	Annuale	PEC report annuale

<b>Monitoraggio acque sotterranee tramite i pozzi 1 e 2</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Colore; Odore; Sapore; Torbidità; Temperatura; pH; Conduttività a 20°C; Cloruri; Solfati; Calcio; Durezza totale; Residuo fisso a 180°; Nitrati; Nitriti; Ammonio; Ossidabilità; Ferro; Manganese; Cadmio; Cromo; Piombo; Nichel; Rame; Mercurio; Arsenico; Policlorobifenili; Cloro residuo libero</li> <li>- <i>Colonie a 37°C; Colonie a 22°C; Coliformi a 37°C; Escherichia coli; Enterococchi; Clostridium perfrig.; Pseudomonas aerug.; Staphilococcus patog.; Salmonella spp; Funghi</i></li> <li>- Clorometano; Triclorometano; Cloruro di vinile; 1,2-Dicloroetano; 1,1-Dicloroetilene; Tricloroetilene; Tetracloroetilene; Esaclorobutadiene; 1,1-Dicloroetano; 1,2-Dicloroetilene; 1,2-Dicloropropano; 1,1,2-Tricloroetano; 1,2,3-Tricloroprop.; 1,1,2,2-Tetracloroet.; Tribromometano; 1,2-Dibromoetano; Dibromoclorometano; Bromodiclorometano; Trialometani totale</li> </ul>	Annuale	PEC report annuale
Monitoraggio delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali (AREA VECCHIA e AREA NUOVA)	Annuale	PEC report annuale
Report relativo a tutti i controlli (in continuo, giornalieri e/o mensili) ed interventi effettuati sull'impianto di depurazione, evidenziando le eventuali anomalie o malfunzionamenti	Annuale	PEC report annuale
Monitoraggio di tutti i parametri (acque sotterranee e scarichi) che deve essere effettuato utilizzando un limite di rilevabilità inferiore di almeno 1/10 rispetto al limite prescritto e indicando, altresì, l'incertezza della misurazione	Annuale	PEC report annuale
I limiti dei parametri monitorati per le acque emunte dai pozzi devono essere confrontati con i limiti previsti per i siti contaminati	Annuale	PEC report annuale
Report sui flussi emissivi in acque superficiali in Kg/anno per i seguenti parametri: SST, BOD5, COD, Cloruri, Fosforo totale, Tensioattivi totali, azoto totale, azoto ammoniacale, grassi e oli animali e vegetali	Annuale	PEC report annuale
Nel Report l'indicatore di performance utilizzato, consumo di acqua per litro di latte trattato, deve essere confrontato con i valori ottenuti negli anni precedenti	Annuale	PEC report annuale
<b>Monitoraggio rumore</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Misure fonometriche per determinare l'impatto acustico: <ul style="list-style-type: none"> <li>- emissione al confine dello stabilimento</li> <li>- immissione presso i ricettori</li> <li>- valore differenziale (periodo diurno e notturno) con misura del rumore di fondo (diurno e notturno)</li> </ul>	Biennale o in caso di variazioni significative	PEC report annuale
<b>Monitoraggio materie prime ed ausiliarie</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Monitoraggio dei quantitativi mensili di materie prime ed ausiliarie utilizzate	Annuale	PEC report annuale
<b>Monitoraggio prodotti finiti</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Monitoraggio quantitativi prodotti finiti	Annuale	PEC report annuale
<b>Monitoraggio energia elettrica e combustibile</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Report consumi energia elettrica	Annuale	PEC report annuale
Report consumi combustibili	Annuale	PEC report annuale



<b>Monitoraggio consumi idrici</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Report consumi idrici mensili	Annuale	PEC report annuale
<b>Monitoraggio suolo</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Prove di tenuta sulle vasche interrate (di trattamento delle acque meteoriche di dilavamento)	Annuale	PEC report annuale
<b>Monitoraggio rifiuti</b>		
<b>Parametro</b>	<b>Frequenza trasmissione dati</b>	<b>Modalità trasmissione dati</b>
Copia del MUD e/o un resoconto relativo ai quantitativi di rifiuti prodotti e/o smaltiti	Annuale	PEC report annuale



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

**Identificazione del Complesso IPPC**

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

## B.1. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

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

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

### B.1.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO PRODUTTIVO

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

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

Tabella 1: Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

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

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

<b>Coperta</b> .....	<b>Mq. 17.510</b>
<b>Scoperta pavimentata</b> .....	<b>Mq. 30.562</b>
<b>Scoperta non pavimentata</b> .....	<b>Mq. 95 (aiuole)</b>
<b>Totale</b> .....	<b>Mq. 48.167</b>

Tabella 2: Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

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

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

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ISO 22001	SA 8000
<b>Numero certificazione/registrazione</b>	/	Bureau Veritas N° IT301141/UK/F			/
<b>Data emissione</b>	/	09.10.2020			/

*Tabella 3: certificazioni esistenti*

### **B.1.2 INQUADRAMENTO GEOGRAFICO - TERRITORIALE DEL SITO**

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

- 25
- 5011

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

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

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

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

### B.1.3 STATO AUTORIZZATIVO ED AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE

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

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	<ul style="list-style-type: none"> <li>- A.I.A. rilasciata con D.D.nr. 218 del 08/09/2009.</li> <li>- Modifica con D.D. nr. 75 del 04/04/ 2012</li> <li>-Modifica con D.D. nr. 89 del 23/05/2013</li> <li>-Modifica con D.D. nr. 159 del 22/12/2016</li> </ul>		Regione Campania	D. Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i.	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 67 del 24.04.2020</li> <li>- modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 163 del 10/03/2022</li> </ul>				
Scarico acque reflue	<ul style="list-style-type: none"> <li>- A.I.A. rilasciata con D.D.nr. 218 del 08/09/2009.</li> <li>- Modifica con D.D. nr. 75 del 04/04/ 2012</li> <li>-Modifica con D.D. nr. 89 del 23/05/2013</li> <li>-Modifica con D.D. nr. 159 del 22/12/2016</li> </ul>		Regione Campania	D. Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i.	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 67 del 24.04.2020</li> <li>- modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 163 del 10/03/2022</li> </ul>				
Rifiuti	n.a.				
PCB/PCT	n.a.				
OLII	n.a.				È presente un serbatoio con capacità < 500 l
FANGHI	n.a.				I fanghi sono trattati come rifiuto
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)	n.a.				
Approvvigionamento Idrico	<p>Presentata richiesta di concessione del 24/5/88 Autorizzazione sanatoria ad emungere prot. N 10405</p> <p>Attestazione prosiegua utilizzazione acque della Provincia di Caserta con prot. 0070377 del 07/05/2009 pratica nr. 822</p>		Provincia di Caserta	TU n.1775 Del 11/12/33	A fronte della domanda di concessione del 24/05/1988 la provincia di Caserta ha rilasciato un'autorizzazione in sanatoria del 10/08/1992 ed un'attestazione di prosiegua per l'utilizzazione dei pozzi in data 07/05/2009 con

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
					obbligo di pagamento di canoni annuali
Industria insalubre	Prot. n. 7134 30/10/06	n.a.	Comune di Piana di Monte Verna (CE)	DMS del 5/9/97	Prima emissione Prot. N. 6491 del 15/11/99.
Prevenzione Incendi	Pratica n.16804 Prot. 0020134 del 09/06/2021	09/06/2026	Ministero dell'interno – Comando VV.F. di Caserta	DPR 151/11	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio art. 5 del D.P.R. 151/2011
Gas Tossici (NH3)	Prot. N.2729 09/05/2012		Comune di Piana di Monte Verna (CE)		Autorizzazione per una quantità massima di 2800 kg.
<b>Esito commissione per esclusione da V.I.A.</b>	Prot. N. 2019.0575824 del 27/09/2019		STAFF Valutazioni ambientali Regione Campania UOD 50.17.92		
<b>Autorizzazione Idraulica allo scarico</b>	Rep. N. 241 del 27/12/2019		Genio civile di Caserta		

*Tabella 4: stato autorizzativo dello stabilimento*

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

L'impianto esistente non è soggetto a verifica di assoggettabilità alla VIA o a Valutazione di impatto ambientale (VIA) ai sensi dell'art. 7, comma 4, D. Lgs. 152/06 e s.m.i. (rif. Allegato Y13 "Esito commissione esclusione VIA\_27.09.19).

## **B.2. QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO**

### ***B.2.1 PRODUZIONI***

Parmalat S.p.A. è un gruppo alimentare leader nel mondo nel settore del latte e derivati.

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

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

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

#### D. Spedizione

e in sette fasi ausiliarie:

- C1. Produzione preforme in PET
- S1. Centrale frigorifera
- S2. Centrale termica
- S3. Depurazione reflui
- S4. Preparazione soluzioni di lavaggio
- S5. Impianto raffreddamento Preforme
- S6. Trigeneratore

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

### **B.2.2 MATERIE PRIME**

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

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

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

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

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

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

<b>DESCRIZIONE PRODOTTO</b>	<b>ANNO DI RIFERIMENTO</b>	<b>Q.TA' UTILIZZATA kg /anno</b>	<b>STATO FISICO</b>	<b>APPLICAZIONE</b>
Latte vaccino	2021	97.142.000	Liquido	
Disincrostante acido per CIP	2021	97.206	Liquido	S4
Detergente alcalino per CIP (soda caustica)	2021	584.668	Liquido	S4
Disinfettante per acqua	2021	4.700	Liquido	S3 Trattamento acque reflue
Sale per addolcimento acque	2021	214.968	Solido	Trattamento acque potabili
Polielettrolita ( es. Policat 676)	2021	1.080	Polvere	S3

<b>DESCRIZIONE PRODOTTO</b>	<b>ANNO DI RIFERIMENTO</b>	<b>Q.TA' UTILIZZATA kg /anno</b>	<b>STATO FISICO</b>	<b>APPLICAZIONE</b>
Disinfettante per CIP (es. DIVOSAN FORTE)	2021	414	Liquido	S4
Detergente schiumogeno alcalino (es. UNIFOAM VF34)	2021	992	Liquido	A-B-C-D-
Detergente schiumogeno a bassa alcalinità (es. SAFE FOAM VF 9)	2021	9.639	Liquido	A-B-C-D
Disincrostante schiumogeno acido (es. ACIFOAM VF 10)	2021	3.070	Liquido	A-B-C-D
Detergente sgrassante (es. SU 890)	2021	1738	Liquido	A-B-C-D
Lubrificante sintetico sequestrante ad alta concentrazione (es. DICOLUBE CA VL 51)	previsionale	220	Liquido	C
Additivo di lavaggio ( es. DIVOPEROXY)	previsionale	N.D.	Liquido	S4
Oli lubrificanti minerali e sintetici	2021	396	Liquido	Tutte
Anticongelante per acqua fredda	previsionale	N.D.	Liquido	S1
Gasolio	previsionale	3.800	Liquido	S2
Imballaggi in carta poliaccoppiata (TETRAREX)	2021	391.800	Solido	C
Imballaggi in plastica (Preforme, tappi ed etichette)	2021	2.681.400	Solido	C
Additivo per soda caustica (es. KOMPLEET VB67)	2021	15.607	Liquido	S4
PET in granuli	2021	2.167.332	solido	C1
Glicole per impianto Frigo	2021	1.950	Liquido	C1
Acqua ossigenata	2021	41.350	Liquido	C
Acido Cloridrico	2021	1.476	Liquido	S4
Clorito di sodio	2021	1.356	Liquido	S4
Olio lubrificante motore (es. SHELL Mysella)	previsionale	5.350	Liquido	S6



DESCRIZIONE PRODOTTO	ANNO DI RIFERIMENTO	Q.TA' UTILIZZATA kg /anno	STATO FISICO	APPLICAZIONE
Olio lubrificante compressori aria (es. BOGE) circuito chiuso da 1000 litri	previsionale	10	Liquido	S6
Anticongelante per radiatori (es. SHELL coolant)	previsionale	10	Liquido	S6

Tab. 5 – Materie prime, secondarie, ausiliarie

### **B.2.3 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE**

#### **FABBISOGNO IDRICO**

Il Fabbisogno idrico previsto della ditta ammonta a circa 296.101 m<sup>3</sup> mentre il consumo medio giornaliero è valutato pari a circa 950 m<sup>3</sup>/giorno (rif. Scheda G "Approvvigionamento idrico").

Si tratta di acqua proveniente da pozzi regolarmente denunciati.

#### **CONSUMI ENERGETICI**

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

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

Al fine di ottemperare alla BAT 6b "Adozione di tecniche comuni per aumentare l'efficienza energetica mediante trigenerazione" è prevista l'installazione di un trigeneratore da 1.200 KWe (rif. Allegato Y11 "Relazione tecnica ambientale trigeneratore").

E' prevista l'installazione di un nuovo impianto fotovoltaico da 400KW in aggiunta a quello esistente da 200 kW.

Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia elettrica consumata (MWh)	Energia elettrica specificata(MWh/Mg)
IMPIANTO	Stabilimento	10.354(100%)	0,107
A	Ricevimento/Stoccaggio latte crudo	155	0,002
B	Pastorizzazione/ Stoccaggio Latte pastorizzato	787	0,008
B1	Sterilizzazione Latte UHT	2485	0,026
C	Confezionamento	3220	0,033
D	Spedizione	114	0,001
S1	Centrale Frigorifera	2040	0,021
S2	Centrale Termica	280	0,003
S3	Depurazione	673	0,007

Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia elettrica consumata (MWh)	Energia elettrica specifica(MWh/Mg)
S4	Preparazione soluzioni di lavaggio (CIP)	114	0,001
Altro	Approvvigionamento idrico, illuminazione interna e esterna, utenze interne, etc...)	487	0,005
TOTALI		10354	0,107

Tab. 6 – Consumi di energia elettrica

### CONSUMO DI METANO

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

Al fine di ottemperare alla BAT 6b “Adozione di tecniche comuni per aumentare l’efficienza energetica mediante trigenerazione” è prevista l’installazione di un trigeneratore da 1.200 KWe (rif. Allegato Y11 “Relazione tecnica ambientale trigeneratore”).

Il consumo annuo di metano nell’anno 2021 è pari a 1.467.389 Sm<sup>3</sup>, con l’impianto di trigenerazione a regime si prevede un consumo di gas totale pari a 2.645.599 di cui 1.903.822 Sm<sup>3</sup>a servizio del trigeneratore e 741.777 Sm<sup>3</sup>a servizio centrale termica.

Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Consumo termico specifico (kWh/unità)
IMPIANTO	Stabilimento	14.006 (prodotta da S2 + S6 e consumata da B+ B1 + S4)	0,144
A	Ricevimento/Stoccaggio latte crudo	0	0
B	Pastorizzazione/Stoccaggio Latte pastorizzato	1.618	0,017
B1	Sterilizzazione Latte UHT	4.342	0,045
S4	Preparazione soluzioni di lavaggio (CIP)	7.983	0,082
TOTALI		14.006	0,144

Tab. 7 – Consumi di metano

Le rimanenti fasi non utilizzano energia termica.

### RIFIUTI

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

CODICE EER	DESCRIZIONE	QUANTITÀ (Mg/Anno)	DESTINATO A:
02.05.02	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli	386	Recupero R13

CODICE EER	DESCRIZIONE	QUANTITÀ (Mg/Anno)	DESTINATO A:
	effluenti		
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,125	Smaltimento D15
17.04.05	Ferro e acciaio	2,76	Recupero R13
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,32	Recupero R13
15.01.02	Imballaggi in plastica	47,62	Recupero R13
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,064	Smaltimento D15
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	144	Recupero R13
15.01.03	Imballaggi in legno	8,10	Recupero R13
19.08.01	Residui di vagliatura	4,200	Smaltimento D15
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	0,246	Smaltimento D15
15.02.03	Filtri di aspirazione dell'aria	0,922	Recupero R13
19.09.05	Resine a scambio ionico sature	5,64	Recupero R13
07.02.13	Rifiuti plastici (preforme e contenitori, bottiglie e tappi)	58,976	Recupero R13
08.03.12*	Inchiostri di scarto contenenti sostanze pericolose	0,036	Smaltimento D15
16.06.04	Batterie alcaline	0,04	Smaltimento D15
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160219 e 160213	0,130	Smaltimento D15
16.10.02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001	3,304	Smaltimento D15
18.01.04	Rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (piastre)	2,456	Smaltimento D15
16.06.01*	Batterie al piombo	0,540	Recupero R13
15.01.07	Scarti imballi in vetro	0,084	Recupero R13
190904	Carboni attivi esausti	0,050	Recupero R13
<b>RIFIUTI DA ATTIVITA' ANOMALE E STRARDINARIE</b>			
16.10.01*	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio – residui di reazione	0,831	Smaltimento D15
18.01.03*	piastre di coltura, terreni da laboratorio, a potenziale rischio infettivo	2,57	Recupero R13
18.02.03	Rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	N.D.	Smaltimento D15
16.06.05	altre batterie ed accumulatori	N.D.	Smaltimento D15
13.02.05*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	N.D.	Recupero R13
16.02.15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	N.D.	Smaltimento D15
<b>RIFIUTI DA MANUTENZIONI STRARDINARIE</b>			
17.01.01	cemento	N.D.	Recupero R13
17.01.07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 170106	N.D.	Recupero R13
17.02.01	legno	N.D.	Recupero R13
17.02.02	vetro	N.D.	Recupero R13
17.02.03	plastica	N.D.	Recupero R13
17.03.01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	N.D.	Recupero R13

CODICE EER	DESCRIZIONE	QUANTITÀ (Mg/Anno)	DESTINATO A:
17.03.02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301	N.D.	Recupero R13
17.04.01	rame, bronzo, ottone	N.D.	Recupero R13
17.04.02	alluminio	N.D.	Recupero R13
17.04.09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
17.04.11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	N.D.	Recupero R13
17.05.04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	N.D.	Recupero R13
17.06.03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	N.D.	Recupero R13
17.08.02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801	N.D.	Recupero R13
17.09.04	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	N.D.	Recupero R13
20.03.06	rifiuti della pulizia delle fognature	N.D.	Recupero R13
08.01.11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
08.01.12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11*	N.D.	Recupero R13
08.04.09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
12.01.02	polveri e particolato di materiali ferrosi	N.D.	Recupero R13
12.01.17	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	N.D.	Recupero R13
12.01.20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
12.01.21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	N.D.	Recupero R13
16.02.11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	N.D.	Smaltimento D15
16.02.13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	N.D.	Smaltimento D15/ Recupero R13
08.04.15*	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
130507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	N.D.	Smaltimento D15
19.08.14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	N.D.	Smaltimento D15
18.01.01	Oggetti da taglio (eccetto 180103)	N.D.	Smaltimento D15
<b>TRIGENERATORE</b>			
16.01.22	componenti non specificati altrimenti (candele)	0,005	Smaltimento D15
16.08.01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 160807) (catalizzatore ossidante)	0,100	Smaltimento D15
13.02.05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	0,010	Recupero R13
13.02.04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	0,010	Recupero R13
16.01.14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	0,010	Smaltimento D15

Tab. 8 – Elenco rifiuti

## **B.2.4 CICLO DI LAVORAZIONE**

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



## Schema di Flusso: Ciclo di produzione del Latte

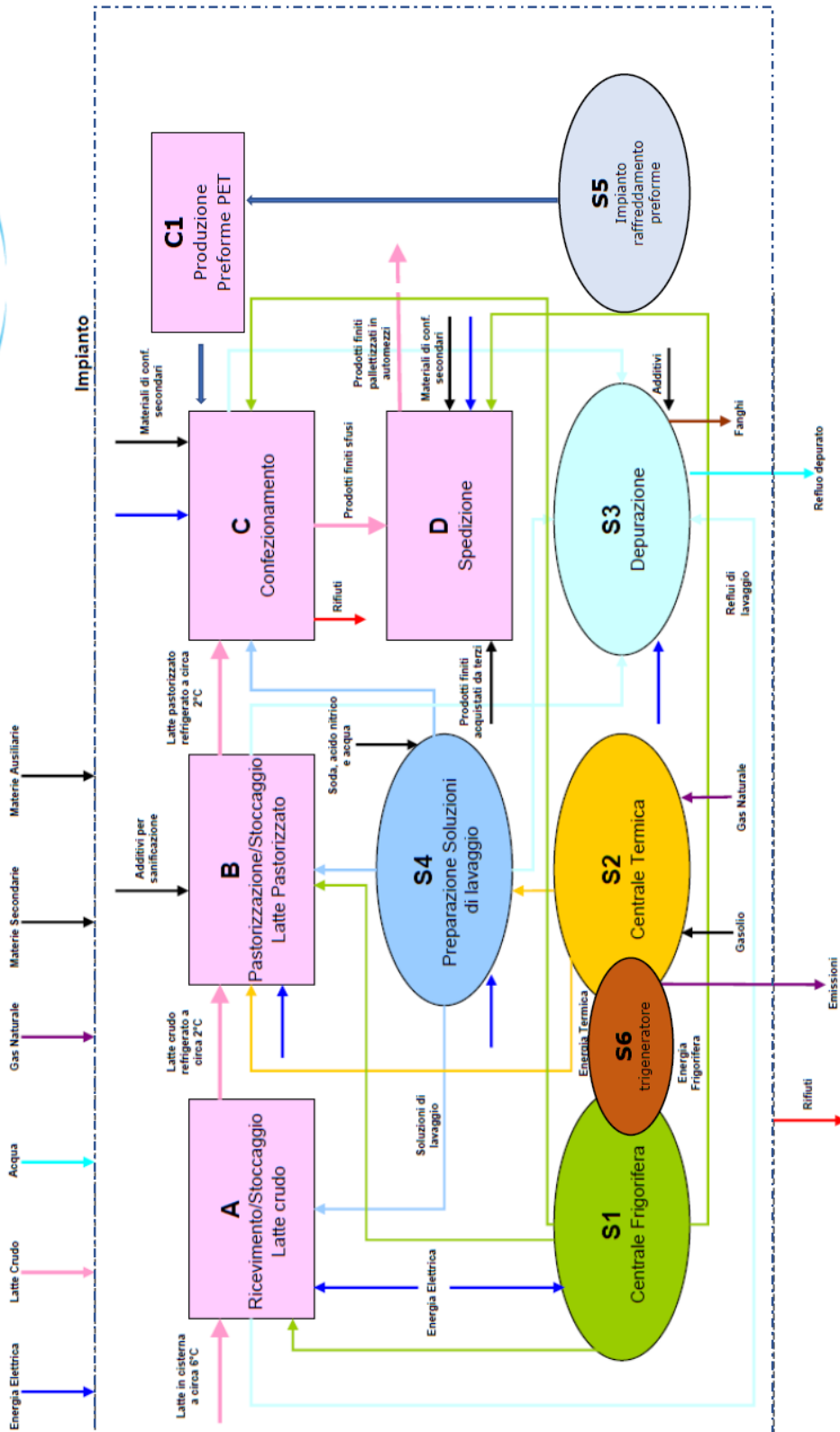


Figura 1: Schema a blocchi del processo

### Ricevimento Latte e Stoccaggio (Fase A)

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

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

### **Pastorizzazione e Stoccaggio (Fase B)**

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

Il pastorizzatore PHE2 è inoltre dotato di un accessorio (filtri ceramici) che, abbattendo ulteriormente la carica batterica, allunga la shelf-life del prodotto.

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

### **Sterilizzazione latte UHT (fase B1)**

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

### **Linea PET (Fase C1)**

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

### **Confezionamento (Fase C)**

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

### **Spedizione (Fase D)**

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

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

### **Centrale Frigorifera (Fase S1)**

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

### **Centrale Termica (Fase S2)**

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

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

### **Depurazione (Fase S3)**

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

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

### **CIP – Preparazione di Soluzioni di Lavaggio (Fase S4)**

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

## **1.7 IMPIANTO RAFFREDDAMENTO PREFORME (FASE S5)**

La fase S5 si riferisce all'impianto di raffreddamento preforme. Sono installati due impianti di raffreddamento separati:

- il primo fornisce stampo, robot e deumidificatore con liquido refrigerante glicole monoetilenico ad una temperatura di circa 7°C;
- il secondo combinato di chiller e free cooler per motivi di ottimizzazione energetica fornisce pressa (per il raffreddamento dell'olio) ed essiccatore con liquido refrigerante ad una temperatura tra 18 e 30°C.

L'impianto frigorifero è posizionato all'esterno dello stabilimento.

### **1.8 TRIGENERATORE (FASE S6)**

La nuova centrale trigenerativa sarà costituita essenzialmente da un motore endotermico alimentato a gas naturale MWM TCG 2020 V12 con potenza elettrica nominale di 1.200 kW e sistemi di recupero di calore per la produzione di vapore e acqua calda potenza termica nominale di 726 kWt in grado di generare una potenza elettrica di 1.200 kWe.

Il calore recuperato verrà utilizzato per:

- Produrre acqua calda ad una temperatura massima di 91 °C, tramite il recupero del calore disponibile dall'olio lubrificante e dall'acqua di raffreddamento del motore, a cui viene posto in serie un economizzatore (ECO2) sui gas di scarico del motore;
- Produrre acqua calda ad una temperatura massima di 45°C tramite il recupero calore del circuito LT del motore endotermico
- Produrre vapore d'acqua saturo a circa 12 barg tramite una caldaia a recupero alimentata dai fumi del motore

Una parte dell'acqua calda, in assenza di carico termico, viene sfruttata da un assorbitore a Bromuro di Litio (LiBr) per la produzione di acqua refrigerata per il raffreddamento di una macchina di preparazione delle preforme in PET.

I dati tecnici a seguito riportati sono da intendersi come valori nominali attesi.

Tutti i vettori termici descritti sopra e l'energia elettrica prodotta dall'impianto, saranno impiegati nel processo produttivo di PARMALAT S.r.l..

## **B.3. QUADRO AMBIENTALE**

### ***B.3.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO***

Le emissioni in atmosfera della PARMALAT S.p.A. sono localizzate in n° 13 punti di emissione e dovute alle seguenti lavorazioni:

- *Centrale termica S2 (E1 ed E2, già autorizzati con rinnovo AIA Decreto n.67 del 24/04/2020)*
- *Linea PET (E3, E4, E5)*
- *Linea confezionamento UHT (E6 - nuovo)*
- *Gruppi elettrogeni di emergenza (E7a, E7b, E8a, E8b, E9, E10)*
- *Trigeneratore S6(E11)*



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

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Portata[Nm <sup>3</sup> /h]	
						autorizzata	misurata
E1	<b>AIA Decreto n.67 del 24/04/2020</b>	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N.1	NOx	79	2.129	1.756
E2	<b>AIA Decreto n.67 del 24/04/2020</b>	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N. 2	NOx	83	1.909	1.768
E3	<b>AIA Decreto n.67 del 24/04/2020</b>	Silos PET per stoccaggio granuli	Linea PET (funzionamento alternativo a E5) Emissione diffusa	Polveri	<0,1 <sup>(a)</sup>	1.500	---
E4	<b>AIA Decreto n.67 del 24/04/2020</b>	Stampaggio PET	Linea PET	COV	0,5	1.000	765
E5	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/2022</b>	Silos PET per stoccaggio granuli	Linea PET (funzionamento alternativo a E3) Emissione diffusa	Polveri	<0,1 <sup>(a)</sup>	1.500	---
E6	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/2022</b>	Confezionamento LATTE UHT	Sterilizzatore UHT	Perossido di Idrogeno	341,5 <sup>(b)</sup>	6562,5	6533
E7a	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/2022</b>	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 1 (processo produttivo/celle frigo) camino n. 1	NOx	3600	1.100	---
				CO	590	1.100	---
				Polveri	120	1.100	---
E7b	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/2022</b>	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 1 (processo produttivo/celle frigo) Camino n. 2	NOx	3600	1.100	---
				CO	590	1.100	---
				Polveri	120	1.100	---
E8a	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/2022</b>	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 2 (processo produttivo/celle frigo) Camino n. 1	NOx	3600	700	---
				CO	590	700	---
				Polveri	120	700	---
E8b	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/2022</b>	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 2 (processo produttivo/celle frigo) Camino n. 2	NOx	3600	700	---
				CO	590	700	---
				Polveri	120	700	---
E9	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/2022</b>	S3 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 3 (Depuratore ed antincendio)	NOx	3000	300	---
				CO	500	300	---
				Polveri	100	300	---

<b>E10</b>	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/2022</b>	S4 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 4 (pozzi)	NOx	3000	300	---
				CO	500	300	---
				Polveri	100	300	---
<b>E11</b>	<b>Nuovo</b>	S6 Trigeneratore	Trigeneratore da 1.200 kWe	NOx	90	6.000	---
				CO	113	6.000	---
				Polveri	20	6.000	

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

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

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

### B.3.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

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

N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Inquinanti presenti (mg/L)	Anno di riferimento	Portata media		Flusso di massa
				m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /a	Kg/a
<b>IPPC 6.4. c Scarico n° 1</b>	Impianto di depurazione S3 al quale afferiscono le acque di lavaggio delle fasi A,B,C e S4	Materiali grossolani	2021	950	296.101	Assenti
		Solidi sospesi totali				3321
		BOD5				2295
		COD				7501
		Cloro attivo libero				13
		Solfati				7761
		Cloruri				133478
		Fosforo totale				1043
		Azoto ammoniacale				165
		Azoto nitroso				27
		Azoto nitrico				1891
		Grassi e oli animali/vegetali				72
		Tensioattivi totali				10

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

### B.3.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

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

- P7 locali dei compressori di ammoniaca
- P8 locali compressori aria tipo rex
- P9 locali compressori aria tipo pet
- P10 locali pompe dei serbatoi
- P11 Trigeneratore

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

### **B.3.4 RISCHI DI INCIDENTI RILEVANTI**

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

## **B.4. QUADRO INTEGRATO**

### **B.4.1 APPLICAZIONE DELLE BAT**

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

<b>1. Conclusioni generali sulle BAT</b>					
<b>1.1. Sistemi di gestione ambientale</b>					
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
1	65	<b>BAT 1.</b> Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:		APPLICATA	Il sito è in possesso da ottobre 2017 della certificazione al sistema UNI EN ISO 14001:2015
		Attività	Applicabilità		
		i. impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;	Il livello di dettaglio e il livello di formalizzazione del sistema di gestione ambientale dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili	Applicata	Il sito è in possesso da ottobre 2017 della certificazione al sistema UNI EN ISO 14001:2015. Il sistema di gestione ambientale prevede l'analisi del contesto e degli stakeholders ambientali, costantemente aggiornata in uno con la valutazione dei rischi ed opportunità ambientali dell'Organizzazione.  Gli aspetti operativi sono tenuti sotto

1	66		effetti sull'ambiente.	controllo attraverso le seguenti procedure/istruzioni del sistema di gestione ambientale: P.446.12 E3RO Gestione dei rifiuti P.446.6 E3RO Gestione delle sostanze P.446.15 E3RO Gestione carico e scarico sostanze pericolose IO.446.15.1 E3RO Gestione carico e scarico autobotti, IBC e colli IO.446.15.2 E3RO Gestione carico e scarico bombole Le dotazioni di emergenza sono controllate periodicamente attraverso la compilazione del modello 090420-1 sorv dot emerg aree tecn rev 01.2023, mentre il controllo operativo è registrato sulla checklist trimestrale ambientale.	
		ii.	un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;		
		iii.	sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;		
		iv.	definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;		
		v.	pianificazione e attuazione delle azioni e delle procedure necessarie (incluse azioni correttive e preventive se necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;		
		vi.	determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;		
		vii.	garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);		
		viii.	comunicazione interna ed esterna;		
		xiv.	valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;		
		xv.	attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione, ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM);		
		xvi.	svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;		
		xvii.	verifica periodica indipendente (ove praticabile) esterna e interna, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o della possibile comparsa di non conformità simili;		
		xviii.	riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;		
		xix.	seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.		
		xx.	Specificamente per il settore degli alimenti, delle bevande e del latte, la BAT deve inoltre includere nel sistema di gestione ambientale le caratteristiche seguenti:		
		i.	un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 13);		
		ii.	un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 15);		
		67	iii.		un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2);
		iv.	un piano di efficienza energetica (cfr. BAT 6a).		
		Nota: Il regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio (3)			

		istituisce il sistema unionale di ecogestione e audit (EMAS), che rappresenta un esempio di sistema di gestione ambientale conforme alle presenti BAT.			
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
2	67	<b>BAT 2.</b> Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:	APPLICATA	L'azienda possiede un inventario dei consumi e dei flussi su base annuale come previsto in A.I.A.	
1		<b>Attività</b>	<b>Applicabilità</b>		
	I.	Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi: a) flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e delle tecniche di trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi al fine di prevenire o ridurre le emissioni, con indicazione delle loro prestazioni.	Il livello di dettaglio dell'inventario dipende in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.	Applicata	L'azienda, sia nell'ambito del sistema di gestione UNI EN ISO 14001:2015 sia nell'ambito della Gestione dell'autorizzazione AIA, attua un costante monitoraggio al fine di mantenere e riesaminare regolarmente i consumi di acqua, energia, e materie prime unitamente ai flussi in uscita dagli scarichi idrici e delle emissioni in atmosfera.
	II.	Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di acqua (ad esempio flussogrammi e bilanci di massa idrici), e individuazione delle azioni volte a ridurre il consumo di acqua e il volume delle acque reflue (cfr. BAT 7).			
	III.	Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH e della temperatura b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio TOC o COD, composti azotati, fosforo, cloruro, conduttività) e loro variabilità.;			
	IV.	Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio polveri, TVOC, CO, NOx, SOx) e loro variabilità; c) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio ossigeno, vapore acqueo, polveri).			
	V.	Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di energia, sulla quantità di materie prime usate e sulla quantità e sulle caratteristiche dei residui prodotti, e individuazione delle azioni volte a migliorare in modo continuo l'efficienza delle risorse (cfr. ad esempio BAT 6 e BAT 10).			
VI.	Identificazione e attuazione di un'appropriata strategia di monitoraggio al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, tenendo in considerazione il consumo di acqua, energia e materie prime. Il monitoraggio può includere misurazioni dirette, calcoli o registrazioni con una frequenza adeguata. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione).				
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
3	67	<b>BAT 3.</b> Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti	APPLICATA	controlli giornalieri del personale prevedono monitoraggi puntuali dei punti significativi.	

		fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).		Al fine di verificare il corretto funzionamento dell'impianto di depurazione giornalmente vengono eseguiti controlli interni allo scarico S1 per i seguenti parametri: COD; Fosforo totale ; Azoto Totale; SST			
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note			
4	68	<b>BAT 4.</b> La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	APPLICATA				
		Sostanza/Parametro	Norma/e	Frequenza minima di Monitoraggio (1)	Monitoraggio associato a		
		Domanda chimica di ossigeno (COD) (2) (3)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al giorno (4)	BAT 12	Applicata	Analisi giornaliera
		Azoto totale (TN) (2)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 12260, EN ISO 11905- 1)			Applicata	Analisi giornaliera
		Carbonio organico totale (TOC) (2) (3)	EN 1484			Applicata	Monitoraggio della COD. nota (3)
		Fosforo totale (TP) (2)				Applicata	Analisi giornaliera
		Solidi sospesi totali (TSS) (2)	EN 872			Applicata	Analisi giornaliera
		Domanda chimica di ossigeno (BODn) (2)	EN 1899-1	Una volta al mese		Applicata	Analisi mensile
Cloruro (Cl-)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)		---	Applicata	Analisi mensile		
<p>(1) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 2, la sostanza in esame nei flussi di acque reflue è considerata rilevante.</p> <p>(2) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.</p> <p>(3) Il monitoraggio della COD costituisce un'alternativa al monitoraggio del TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.</p> <p>(4) Se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve avvenire almeno una volta al mese.</p>							
<b>1. Conclusioni generali sulle BAT</b>							
<b>1.2. Monitoraggio</b>							
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note			
5		<b>BAT 5.</b> La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN.	<b>Non pertinente</b>	Non presente impianto di essiccazione			

68

Sostanza/ Parametro	Settore	Lavorazione specifica	Norma/e	Frequenza minima di monitorag gio (1)	Monitorag gio associato a			
Polveri	Mangimi per animali	Essiccazione di foraggi verdi	EN 13284-1	Una volta ogni tre mesi	BAT 17			
		Macinazione e raffreddament o di pellet nella produzione di mangimi composti		Una volta all'anno	BAT 17			
		Estrusione di alimenti secchi per animali		Una volta all'anno	BAT 17			
	Produzione della birra	Gestione e lavorazione di malto e coadiuvanti		Una volta all'anno	BAT 20			
	Caseifici	Processi di essiccazione		Una volta all'anno	BAT 23	Non pertinente	Non presente impianto di essiccazione	
	Macinatura di cereali	Macinatura e pulitura di cereali		Una volta all'anno	BAT 28			
	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali	Gestione e preparazione di semi, essiccazione e raffreddamento di farine		Una volta all'anno	BAT 31			
	Produzione di amidi	Essiccazione di amidi, proteine e fibre		Una volta all'anno	BAT 34			
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole		Una volta Al mese	BAT 36			
	PM2.5 e PM10	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole	UNI EN ISO 23210	Una volta all'anno	BAT 36		
	TVOC	Trasformazione di pesci e molluschi	Affumicatoi	EN 12619	Una volta all'anno	BAT 26		
	TVOC	Lavorazione della carne	Affumicatoi	EN 12619	Una volta all'anno	BAT 29		
	TVOC	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali	-	EN 12619	Una volta all'anno	-		
TVOC	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole	EN 12619	Una volta all'anno	-			
NOx	Lavorazione della carne	Affumicatoi	EN 14792	Una volta all'anno	-			
NOx	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole	EN 14792	Una volta all'anno	-			
CO	Lavorazione della carne	Affumicatoi	EN 15058	Una volta all'anno	-			
CO	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole	EN 15058	Una volta all'anno	-			
SOx	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di	EN	Due volte all'anno	BAT 37			

barbabetole nel caso non venga usato il gas naturale 14791

## 1. Conclusioni generali sulle BAT

### 1.3. Efficienza energetica

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
6	70	<b>BAT 6.</b> Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6a e un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella tecnica b sottostante.	APPLICATA	Previsto un trigeneratore da 1.2 MWe	
		<b>Tecnica</b>	<b>descrizione</b>		
	a.	Piano di efficienza Energetica	Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio per il consumo specifico di energia) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'installazione.	Applicata	
	b.	Utilizzo di tecniche comuni	Le tecniche comuni comprendono tecniche quali:		
			— controllo e regolazione del bruciatore;	Applicata	
			— cogenerazione;	Applicata	Previsto un trigeneratore da 1.2 MWe
			— motori efficienti sotto il profilo energetico;	Applicata	Solo per nuovi investimenti e sostituzione in caso di rotture
			— recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore)	Applicata	Generatori vapore (una caldaia con economizzatore Mingazzini), recupero acqua calda, pastorizzatori
			— illuminazione;	Applicata	Nello stabilimento sono state sostituite le luci al neon con led
	b.	Utilizzo di tecniche comuni	— riduzione al minimo della decompressione della caldaia	Applicata	È presente un conduttivimetro sulla caldaia principale punto di emissione E2
			— ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore	Applicata	Presenti dispositivi per il recupero delle condense
			— preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori);	Applicata	È presente un economizzatore sulla caldaia principale punto di emissione E2
			— sistemi di controllo dei processi;	Applicata	
			— riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa	Applicata	Manutenzione preventiva e monitoraggio
			— riduzione delle perdite di calore tramite isolamento;	Applicata	Coibentazioni
			— variatori di velocità;	Applicata	Presenza Inverter sui motori
			— evaporazione a effetto multiplo;	Non Applicabile	Non applicabile per il settore aziendale
			— utilizzo dell'energia solare.	Applicata	Da febbraio 2010 è in funzione l'impianto fotovoltaico per la produzione di energia



elettrica da 199,5 kWp.

## 1. Conclusioni generali sulle BAT

### 1.4. Consumo di acqua e scarico delle acque reflue

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note			
7	70	<b>BAT 7.</b> Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione	APPLICATA	Previsto un sistema di riutilizzo delle acque per il reintegro del circuito di raffreddamento			
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a.	Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua	Riciclaggio e/o riutilizzo dei flussi d'acqua (preceduti o meno dal trattamento dell'acqua), ad esempio per pulire, lavare, raffreddare o per il processo stesso.	Può non essere applicabile a motivo dei requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata	Nei sistemi CIP viene riutilizzata l'acqua dell'ultimo risciacquo della linea per effettuare il risciacquo iniziale del lavaggio successivo <b>in allegato Y7 è illustrato il sistema di riutilizzo delle acque proposto</b>
		b.	Ottimizzazione del flusso d'acqua	Utilizzo di dispositivi di comando, ad esempio fotocellule, valvole di flusso e valvole termostatiche, al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua.		Applicata	Miglioramento continuo nelle attività gestionali della manutenzione finalizzate alla riduzione dei consumi di acqua
		c.	Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua	Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua.		Applicata	Le manichette dell'acqua sono posizionate in prossimità delle linee di produzione per il lavaggio manuale. Per l'alta pressione sono predisposte postazioni dedicate solo dove necessario
		d.	Separazione dei flussi d'acqua	I flussi d'acqua che non hanno bisogno di essere trattati (ad esempio acque di raffreddamento o acque di dilavamento non contaminate) sono separati dalle acque reflue che devono essere invece trattate, consentendo in tal modo il riciclaggio delle acque non contaminate.	La separazione dell'acqua piovana non contaminata può non essere praticabile con i sistemi esistenti di raccolta delle acque reflue.	Applicata	Gli scarichi sono separati
		<b>Tecniche relative alle operazioni di pulizia</b>					
e.	Pulitura a secco	Rimozione di quanto più materiale residuo possibile da materie prime e attrezzature prima che queste vengano pulite con liquidi, ad esempio utilizzando aria compressa, sistemi a vuoto o pozzetti di raccolta con copertura in rete.	Generalmente applicabile.	Non Applicabile	Non applicabile al settore aziendale		
f.	Sistemi di piggaggio per condutture	Per pulire le condutture si ricorre a un sistema composto da lanciatori, ricevitori, impianti ad aria compressa e un		Non Applicabile	Non utilizzabile per la tipologia di lavorazione		

		proiettile (detto anche «pig», realizzato in plastica o miscela di ghiaccio). Le valvole in linea sono posizionate in modo da consentire al pig di passare attraverso il sistema di condutture e di separare il prodotto dall'acqua di lavaggio.			alimentare
g.	Pulizia ad alta pressione	Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar	Può non essere applicabile a motivo dei requisiti in materia di sicurezza e salute.	Applicata	Utilizzo di lance per i lavaggi manuali interni delle attrezzature/impianti di produzione
h.	Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean-in-Place, CIP)	Ottimizzazione della progettazione della CIP e misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH per dosare l'acqua calda e i prodotti chimici in quantità ottimali.	Generalmente applicabile.	Applicata	Tutte le linee sono dotate di lavaggio in CIP
i.	Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel	Utilizzo di schiuma a bassa pressione e/o gel per pulire pareti, pavimenti e/o superfici di attrezzature.	Generalmente applicabile.	Applicata	Dove non è possibile usare il cip (zona esterna delle macchine di confezionamento) vengono usati schiumogeni
j.	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Le aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia. Durante l'ottimizzazione della progettazione e della costruzione occorre considerare i requisiti in materia di igiene.	Generalmente applicabile.	Applicata	Tutte le linee sono progettate e allacciate al sistema CIP
k.	Pulizia delle attrezzature il prima possibile	Le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano.	Generalmente applicabile.	Applicata	

## 1. Conclusioni generali sulle BAT

### 1.5. Sostanze nocive

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
8		<b>BAT 8.</b> Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:	APPLICATA		
	71				
	a	Selezione appropriata di prodotti chimici e/o Disinfettanti	Rinuncia o riduzione dell'uso di prodotti chimici e/o disinfettanti pericolosi per l'ambiente acquatico, in particolare le sostanze prioritarie considerate nell'ambito della direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (1). Nel selezionare le sostanze occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata	Sistema di gestione integrato Ambiente Salute e Sicurezza certificato P.O.4.4.6..6 gestione delle Sostanze
1	b	Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia	Raccolta e riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la CIP. Nel riutilizzare i prodotti chimici	Applicata	Vengono scartate le teste dei lavaggi in CIP e

		durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	di pulizia occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.		recuperata la soluzione di lavaggio ancora efficace
	c	Pulitura a secco	Cfr. BAT 7e.	Non Applicabile	Tecnologia non applicabile per il settore aziendale
	d	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Cfr. BAT 7 j.	Applicata	Vedi bat 7j
9	72	<b>BAT 9.</b> Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale. <b>Descrizione:</b> Tra i refrigeranti adatti figurano acqua, biossido di carbonio e ammoniaca.		APPLICATA	Viene utilizzata principalmente ammoniaca per impianti di processo, sono presenti inoltre impianti contenenti FGAS a basso potenziale di riscaldamento globale

## 1. Conclusioni generali sulle BAT

### 1.6. Uso efficiente delle risorse

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
10	72	<b>BAT 10.</b> Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.			APPLICATA		
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Digestione anaerobica	Trattamento di residui biodegradabili da parte di microorganismi in assenza di ossigeno che dà luogo a biogas e digestato. Il biogas viene utilizzato come combustibile, ad esempio nei motori a gas o nelle caldaie. Il digestato può essere utilizzato ad esempio come ammendante.	Può non essere applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei residui.	Non Applicabile	Quantità limitata di produzione fanghi
		b.	Uso dei residui	I residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali.	Può non essere applicabile a motivo dei requisiti legali.	Applicata	gestiti come sottoprodotto e destinati al settore zootecnico, laddove presenti
		c.	Separazione di residui	Separazione di residui, ad esempio utilizzando paraspruzzi, schermi, ribalte, pozzetti di raccolta, raccoglitori di gocciolamento e trogoli posizionati in modo accurato.	Generalmente applicabile.	Applicata	
		d.	Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione	residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.	Applicabile soltanto ai prodotti alimentari liquidi.	Applicata	
	e.	Recupero del fosforo come struvite	Cfr. BAT 12 g.	Applicabile solo a flussi di acque reflue con un elevato contenuto totale di fosforo (ad esempio	Non Applicabile	La tipologia di acque industriali trattata nell'impianto di depurazione è caratterizzata da quantità bassissime di fosforo	

			superiore a 50 mg/l) e un flusso significativo		
f.	Utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo	Dopo un apposito trattamento, le acque reflue vengono usate per lo spandimento sul suolo al fine di sfruttarne il contenuto di nutrienti e/o utilizzarle	Applicabile solo in caso di vantaggio agronomico comprovato, basso livello di contaminazione comprovato e assenza di impatti negativi sull'ambiente (ad esempio sul suolo, sulle acque sotterranee e sulle acque superficiali). L'applicabilità può essere limitata dalla ridotta disponibilità di terreni idonei adiacenti all'installazione. L'applicabilità può essere limitata dalle condizioni climatiche locali e del suolo (ad esempio in caso di campi ghiacciati o allagati) o dalla normativa	Non Pertinente	Non vi sono nell'area le condizioni per applicare tale tecnica

## 1. Conclusioni generali sulle BAT

### 1.7. Emissioni nell'acqua

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
11	73	<b>BAT 11.</b> Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue. <b>Descrizione:</b> La capacità di deposito temporaneo adeguata viene determinata in base a una valutazione dei rischi (considerando la natura degli inquinanti, i loro effetti sull'ulteriore trattamento delle acque reflue, l'ambiente ricevente ecc.). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo viene effettuato dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo). <b>Applicabilità:</b> Per gli impianti esistenti, la tecnica può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio o della configurazione del sistema di raccolta delle acque reflue.		Applicata	Presente una vasca da 600 m <sup>3</sup> e di emergenza da ulteriori 600 m <sup>3</sup>
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
12	73	<b>BAT 12.</b> Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.		APPLICATA	
		Tecnica (le tecniche sono illustrate nella sezione 14.1)	Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità	
<b>Trattamento preliminare, primario e generale</b>					
	a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti		Applicata
	b.	Neutralizzazione	Acidi, alcali	Generalmente applicabile	Non Applicabile
	c.	Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	Generalmente applicabile	Applicata
					Sgrigliatore per separazione fisica

d.	Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile	Applicata	Fanghi attivi
<b>Rimozione dell'azoto</b>					
e.	Nitrificazione e/o denitrificazione	Azoto totale, ammonio/ammoniaca	La nitrificazione può non essere applicabile in caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiori a 10 g/l). La nitrificazione può non essere applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).	Applicata	Denitrificazione, nitrificazione
f.	Nitrificazione parziale - Ossidazione anaerobica dell'ammonio	Azoto totale, ammonio/ammoniaca	Può non essere applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa.	Non Applicabile	Il processo di depurazione permette di ottenere concentrazioni di ammonio in uscita trascurabili
<b>Rimozione e/o recupero del fosforo</b>					
g.	Recupero del fosforo come struvite	Fosforo totale	Applicabile solo a flussi di acque reflue con un elevato contenuto totale di fosforo (ad esempio superiore a 50 mg/l) e un flusso significativo.	Non Applicabile	Il processo di depurazione permette di ottenere concentrazioni di fosforo in uscita trascurabili
h.	Precipitazione	Fosforo totale	Generalmente applicabile.	Non Applicabile	Il processo di depurazione permette di ottenere concentrazioni di fosforo in uscita trascurabili
i.	Rimozione biologica del fosforo intensificata	Fosforo totale	Generalmente applicabile.	Non Applicabile	Il processo di depurazione permette di ottenere concentrazioni di fosforo in uscita trascurabili
<b>Rimozione dei solidi</b>					
j.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi	Generalmente applicabile.	Applicata	
k.	Sedimentazione			Applicata	
l.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)			Non Applicabile	La tipologia di acque industriali trattata nell'impianto di depurazione non richiede l'attuazione di tale fase
m.	Flottazione			Non Applicabile	La tipologia di acque industriali trattata nell'impianto di depurazione non richiede

				l'attuazione di tale fase
<b>Tabella 1</b>				
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni dirette in un corpo idrico ricevente				
Parametro	BAT-AEL (1) (2) (media giornaliera)	Valori Parmalat		
Domanda chimica di ossigeno (COD) (3) (4)	25–125 mg/l (5)	25 mg/l		
Solidi sospesi totali (TSS)	4-50 mg/l (6)	8 mg/l		
Azoto totale (TN)	2–20 mg/l (7) (8)	9 mg/l		
Fosforo totale (TP)	0,2- 4 mg/l (9)	2,5 mg/l		

75 (1) I BAT-AEL non si applicano alle emissioni prodotte dalla macinatura di cereali, dalla lavorazione di foraggi verdi e dalla realizzazione di alimenti secchi per animali e mangimi composti.  
(2) I BAT-AEL possono non applicarsi alla produzione di lievito o acido citrico.  
(3) Per la domanda biochimica di ossigeno (BOD) non si applicano i BAT-AEL. A titolo indicativo, il livello medio annuale del BOD5 negli effluenti provenienti da un impianto di trattamento biologico delle acque reflue è in genere  $\leq 20$  mg/l.  
(4) Il BAT-AEL per la COD può essere sostituito dal BAT-AEL per il TOC. La correlazione tra COD e TOC viene stabilita caso per caso. Il BATAEL per il TOC è da preferirsi, perché il monitoraggio del TOC non comporta l'uso di composti molto tossici.  
(5) Il limite superiore dell'intervallo è di: — 125 mg/l per i caseifici; — 120 mg/l per gli impianti ortofrutticoli; — 200 mg/l per gli impianti per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali; — 185 mg/l per gli impianti per la produzione di amidi; — 155 mg/l per gli impianti di fabbricazione dello zucchero; come medie giornaliere solo se l'efficienza di abbattimento è  $\geq 95$  % come media annuale o come media durante il periodo di produzione.  
(6) Il limite inferiore dell'intervallo è generalmente raggiunto quando si ricorre alla filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, bioreattore a membrana), mentre il limite superiore dell'intervallo è generalmente raggiunto se si ricorre unicamente alla sedimentazione.  
(7) Il limite superiore dell'intervallo è di 30 mg/l come media giornaliera solo se l'efficienza di abbattimento è  $\geq 80$  % come media annuale o come media durante il periodo di produzione.  
(8) Il BAT-AEL può non applicarsi se la temperatura delle acque reflue è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C) per un periodo prolungato.  
(9) Il limite superiore dell'intervallo è di:  
- 4 mg/l per caseifici e impianti per la produzione di amidi che producono amidi idrolizzati e/o modificati;  
- 5 mg/l per gli impianti ortofrutticoli;  
- 10 mg/l per gli impianti per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali che effettuano la scissione delle paste saponose;  
come medie giornaliere solo se l'efficienza di abbattimento è  $\geq 95$  % come media annuale o come media durante il periodo di produzione.

## 1. Conclusioni generali sulle BAT

### 1.8. Rumore

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note						
13	75	<b>BAT 13.</b> Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito: — un protocollo contenente azioni e scadenze; — un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore; — un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze; — un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione. <b>Applicabilità:</b> La BAT 13 è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato.	Non Applicabile	in quanto il sito rispetta i limiti di emissione ed immissione acustici.						
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note						
14	75	<b>BAT 14.</b> Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	APPLICATA							
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a.</td> <td>Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici</td> <td>I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le</td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	a.	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le	Non Applicabile	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio e/o dei
Tecnica	Descrizione	Applicabilità								
a.	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le								
				Non Applicabile						
				mancanza di spazio per impianto esistente						

			uscite degli edifici.	costi eccessivi		
b.	Misure operative	Queste comprendono: i. ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore, ad esempio durante le attività di manutenzione.		Generalmente applicabile.	Applicata	
c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità.		Generalmente applicabile.	Applicata	per acquisti recenti
d.	Apparecchiature per il controllo del rumore	Queste comprendono: i. fono-riduttori; ii. isolamento delle apparecchiature; iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; iv. insonorizzazione degli edifici.		Può non essere applicabile agli impianti esistenti a causa della mancanza di spazio.	Non Applicabile	mancanza di spazio per impianto esistente
e.	Abbattimento del rumore	Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).		Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe non essere applicabile a causa della mancanza di spazio.	Non Applicabile	mancanza di spazio per impianto esistente

## 1. Conclusioni generali sulle BAT

### 1.9. Odore

N. BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
15	76	<p><b>BAT 15.</b> Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— Un protocollo contenente azioni e scadenze.</li> <li>— Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori.</li> <li>— Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze.</li> <li>— Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: <ul style="list-style-type: none"> <li>identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione;</li> <li>caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Applicabilità:</b> La BAT 15 è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati.</p>	Non Applicabile	In quanto non sono presenti situazioni di disturbi provocati dagli odori molesti

Le Conclusioni sulle BAT inerenti le parti dalla 2 alla 3 non sono pertinenti all'attività svolta nell'installazione:

2. Conclusioni sulle BAT per i mangimi per animali – non pertinenti
3. Conclusioni sulle BAT per la produzione della birra – non pertinenti

## 4. Conclusioni sulle BAT per i caseifici

### 4.1 Efficienza energetica

N. BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
21		<b>BAT 21.</b> Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche specificate nella BAT 6 e delle tecniche indicate di seguito.	APPLICATA	
	80	Tecnica	Descrizione	

	a Omogeneizzazione parziale del latte	La panna viene omogeneizzata assieme a una piccola parte di latte scremato. Le dimensioni dell'omogeneizzatore possono essere ridotte in modo	Applicata	
81	b Omogeneizzatore efficiente sotto il profilo energetico	La pressione di esercizio dell'omogeneizzatore viene ridotta con una progettazione ottimizzata e di conseguenza anche l'energia elettrica necessaria per	Applicata	
	c Utilizzo di pastorizzatori continui	Sono utilizzati scambiatori di calore a flusso continuo (tubolari, a piastre e a telaio). Il tempo di pastorizzazione è molto più breve rispetto a quello dei	Applicata	
	d Scambio di calore rigenerativo nella pastorizzazione	Il latte in ingresso viene preriscaldato dal latte caldo che lascia la sezione di pastorizzazione.	Applicata	
	e Trattamento a temperatura ultra-alta (UHT) del latte senza pastorizzazione	Il latte UHT viene prodotto in un'unica fase a partire dal latte crudo, evitando in tal modo di utilizzare l'energia necessaria per la pastorizzazione	Non applicabile	Non applicabile per la tipologia di prodotto
	f Essiccazione multifase nella produzione di polveri	Un processo di essiccazione a spruzzo viene usato in combinazione con un essiccatoio a valle, ad esempio un essiccatoio a letto fluidizzato.	Non Applicabile	Non è prevista la produzione di polveri
	g Preraffreddamento dell'acqua ghiacciata	Quando si utilizza acqua ghiacciata, l'acqua ghiacciata di ritorno è preraffreddata (ad esempio con uno scambiatore di calore a piastre), prima del raffreddamento finale in un serbatoio di accumulo	Non Applicabile	non c'è necessità di preraffreddare perché acqua di mandata e acqua di
<b>Tabella 8</b>				
<b>Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di energia</b>				
	Prodotto principale (almeno l'80 % della produzione)	Unità	Consumo specifico di energia	Valori Parmalat
	Latte per la commercializzazione	MWh/tonnellata di materie	0,1-0,6	0,107
	Formaggi	prime	0,10-0,22	Non pertinente
	Polveri		0,2-0,5	Non pertinente
	Latte fermentato		0,2-1,6	Non pertinente
<p>La produzione preponderante dello stabilimento è il latte fresco pastorizzato e si fa riferimento al consumo specifico di energia del latte per la commercializzazione riferito alla materia prima (latte crudo) entrante.</p> <p>Il valore per il latte, riferito alla materia prima in ingresso si attesta per l'anno 2021 a 10.459,36 MWh/97.142 ton pari a 0,107 MWh/ton.</p> <p>Pur rientrando nei limiti riportati dalle BAT Conclusions, si evidenzia che il miglioramento continuo fa parte della politica aziendale anche sul versante dell'efficienza energetica. A tale scopo sono in corso progetti e valutazioni per migliorare le prestazioni dell'impianto e ridurre l'impatto ambientale.</p> <p>In particolare, tra gli investimenti in fase di valutazione si riportano:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nuovo impianto fotovoltaico per ridurre le emissioni globali da 400 KW</li> </ul> <p>Nell'ottica del miglioramento continuo e dell'ottimizzazione energetica, anche le attività gestionali e manutentive sono sempre finalizzate al raggiungimento della massima efficienza dell'impianto.</p>				

#### 4.2 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue

<b>Tabella 9</b>				
<b>Livelli indicativi di prestazione ambientale per lo scarico di acque reflue specifiche</b>				
	Prodotto principale (almeno l'80 % della produzione)	Unità	Scarico di acque reflue specifiche (media annua) m <sup>3</sup> /tonnellata di materie	Valori Parmalat
	Latte per la commercializzazione	m <sup>3</sup> /tonnellata di materie	0,3-3,0	3,0
	Formaggi	prime	0,75-2,5	Non pertinente
	Polveri		1,2-2,7	Non pertinente



Il valore è pari a (per l'anno 2021) a 3 m<sup>3</sup>/t, al limite rispetto al range BAT AEL, in quanto il depuratore in via precauzionale riceve e tratta anche acque per cui non è richiesta la depurazione ma che presentano un potenziale rischio di sversamento (es caditoie di scarico cisterne), aumentando di fatto la quantità di acque reflue complessive rispetto alla produzione.

Nell'ottica del miglioramento continuo e dell'ottimizzazione del ciclo dell'acqua, è stato istituito all'interno dello stabilimento e del gruppo Parmalat un team di lavoro con lo scopo di migliorare gli utilizzi e ridurre gli sprechi di acqua. Il gruppo di persone coinvolte è interdisciplinare e trasversale a tutte le attività. Comprende tutte le figure necessarie per analizzare, valutare, proporre e realizzare modifiche impiantistiche o implementare nuove soluzioni per ridurre l'impatto ambientale e migliorare l'indice in oggetto. Nel contempo, le attività gestionali e manutentive hanno aumentato le attenzioni sugli utilizzi delle acque con l'obiettivo di ottimizzare gli utilizzi (ad esempio mediante

### 4.3. Rifiuti

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note																																							
22		<b>BAT 22.</b> Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	APPLICATA																																								
	81	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Stato di applicazione</th> <th>Note</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4"><b>Tecniche relative all'uso di centrifughe</b></td> </tr> <tr> <td>a Utilizzo ottimale delle centrifughe</td> <td>Utilizzo delle centrifughe secondo le relative specifiche al fine di minimizzare lo scarto di prodotto.</td> <td>Applicata</td> <td>utilizzo centrifughe in fase di pastorizzazione per minimizzare lo scarto di prodotto</td> </tr> <tr> <td colspan="4"><b>Tecniche relative alla produzione di burro</b></td> </tr> <tr> <td>b Risciacquo del riscaldatore della panna con acqua o latte scremato</td> <td>Risciacquo del riscaldatore della panna con acqua o latte scremato, che viene quindi recuperato o riutilizzato prima delle operazioni di pulizia.</td> <td>Non pertinente</td> <td>Non si produce burro e gelato</td> </tr> <tr> <td colspan="4"><b>Tecniche relative alla produzione di gelato</b></td> </tr> <tr> <td>c Congelamento continuo del gelato</td> <td>Congelamento continuo del gelato utilizzando procedure di avvio ottimizzate e circuiti di controllo che riducano la frequenza degli arresti.</td> <td>Non pertinente</td> <td>Non si produce burro e gelato</td> </tr> <tr> <td colspan="4"><b>Tecniche relative alla produzione di formaggio</b></td> </tr> <tr> <td>d Riduzione al minimo della produzione di siero di latte acido</td> <td>Il siero di latte derivante dalla produzione di formaggi acidi (ad esempio ricotta, quark e mozzarella) viene lavorato il più velocemente possibile per ridurre la</td> <td>Non pertinente</td> <td>Non si produce formaggio</td> </tr> <tr> <td>e Recupero e utilizzo del siero di latte</td> <td>Il siero di latte viene recuperato (se necessario usando tecniche quali l'evaporazione o la filtrazione su membrana) e utilizzato, ad esempio per produrre siero di latte in polvere, siero di latte in polvere demineralizzato, concentrati di proteine di siero di</td> <td>Non pertinente</td> <td>Non si produce formaggio</td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione	Stato di applicazione	Note	<b>Tecniche relative all'uso di centrifughe</b>				a Utilizzo ottimale delle centrifughe	Utilizzo delle centrifughe secondo le relative specifiche al fine di minimizzare lo scarto di prodotto.	Applicata	utilizzo centrifughe in fase di pastorizzazione per minimizzare lo scarto di prodotto	<b>Tecniche relative alla produzione di burro</b>				b Risciacquo del riscaldatore della panna con acqua o latte scremato	Risciacquo del riscaldatore della panna con acqua o latte scremato, che viene quindi recuperato o riutilizzato prima delle operazioni di pulizia.	Non pertinente	Non si produce burro e gelato	<b>Tecniche relative alla produzione di gelato</b>				c Congelamento continuo del gelato	Congelamento continuo del gelato utilizzando procedure di avvio ottimizzate e circuiti di controllo che riducano la frequenza degli arresti.	Non pertinente	Non si produce burro e gelato	<b>Tecniche relative alla produzione di formaggio</b>				d Riduzione al minimo della produzione di siero di latte acido	Il siero di latte derivante dalla produzione di formaggi acidi (ad esempio ricotta, quark e mozzarella) viene lavorato il più velocemente possibile per ridurre la	Non pertinente	Non si produce formaggio	e Recupero e utilizzo del siero di latte	Il siero di latte viene recuperato (se necessario usando tecniche quali l'evaporazione o la filtrazione su membrana) e utilizzato, ad esempio per produrre siero di latte in polvere, siero di latte in polvere demineralizzato, concentrati di proteine di siero di	Non pertinente	Non si produce formaggio	
Tecnica	Descrizione	Stato di applicazione	Note																																								
<b>Tecniche relative all'uso di centrifughe</b>																																											
a Utilizzo ottimale delle centrifughe	Utilizzo delle centrifughe secondo le relative specifiche al fine di minimizzare lo scarto di prodotto.	Applicata	utilizzo centrifughe in fase di pastorizzazione per minimizzare lo scarto di prodotto																																								
<b>Tecniche relative alla produzione di burro</b>																																											
b Risciacquo del riscaldatore della panna con acqua o latte scremato	Risciacquo del riscaldatore della panna con acqua o latte scremato, che viene quindi recuperato o riutilizzato prima delle operazioni di pulizia.	Non pertinente	Non si produce burro e gelato																																								
<b>Tecniche relative alla produzione di gelato</b>																																											
c Congelamento continuo del gelato	Congelamento continuo del gelato utilizzando procedure di avvio ottimizzate e circuiti di controllo che riducano la frequenza degli arresti.	Non pertinente	Non si produce burro e gelato																																								
<b>Tecniche relative alla produzione di formaggio</b>																																											
d Riduzione al minimo della produzione di siero di latte acido	Il siero di latte derivante dalla produzione di formaggi acidi (ad esempio ricotta, quark e mozzarella) viene lavorato il più velocemente possibile per ridurre la	Non pertinente	Non si produce formaggio																																								
e Recupero e utilizzo del siero di latte	Il siero di latte viene recuperato (se necessario usando tecniche quali l'evaporazione o la filtrazione su membrana) e utilizzato, ad esempio per produrre siero di latte in polvere, siero di latte in polvere demineralizzato, concentrati di proteine di siero di	Non pertinente	Non si produce formaggio																																								

### 4.4. Emissioni in atmosfera

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note																	
23	81	<b>BAT 23.</b> Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dall'essiccazione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Non pertinente	Non presente impianto di essiccazione																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Applicabilità</th> <th>Stato di applicazione</th> <th>Note</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a Filtro a maniche</td> <td rowspan="3">Cfr. sezione 14.2.</td> <td>Può non essere applicabile all'abbattimento di polveri appiccicose.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>b Ciclone</td> <td>Generalmente applicabile.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>c Scrubber a umido</td> <td>Generalmente applicabile.</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note	a Filtro a maniche	Cfr. sezione 14.2.	Può non essere applicabile all'abbattimento di polveri appiccicose.			b Ciclone	Generalmente applicabile.			c Scrubber a umido	Generalmente applicabile.			
Tecnica	Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note																	
a Filtro a maniche	Cfr. sezione 14.2.	Può non essere applicabile all'abbattimento di polveri appiccicose.																			
b Ciclone		Generalmente applicabile.																			
c Scrubber a umido		Generalmente applicabile.																			
		<p align="center">Tabella 10</p> <p>Livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dall'essiccazione</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL (media del periodo di campionamento)</th> <th>Stato di applicazione</th> <th>Note</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Non pertinente</td> <td>Non presente impianto di essiccazione</td> </tr> </tbody> </table>	Parametro	Unità	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note				Non pertinente	Non presente impianto di essiccazione									
Parametro	Unità	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note																	
			Non pertinente	Non presente impianto di essiccazione																	

	Polveri	mg/Nm <sub>3</sub>	< 2-10		
--	---------	--------------------	--------	--	--

Le Conclusioni sulle BAT inerenti le parti dalla 5 alla 13 non sono pertinenti all'attività svolta nell'installazione:

5. Conclusioni sulle BAT per la produzione di etanolo
6. Conclusioni sulle BAT per la trasformazione di pesci e molluschi
7. Conclusioni sulle BAT per il settore ortofrutticolo
8. Conclusioni sulle BAT per la macinatura di cereali
9. Conclusioni sulle BAT per la lavorazione della carne
10. Conclusioni sulle BAT per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali
11. Conclusioni sulle BAT per bevande analcoliche e nettari/succhi prodotti da ortofrutticoli trasformati
12. Conclusioni sulle BAT per la produzione di amidi
13. Conclusioni sulle BAT per la produzione dello zucchero

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



## B.5. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato e comunque rispettare i contenuti tecnici e gestionali indicati negli elaborati presentati dalla stessa azienda ed approvati in sede di conferenza dei servizi.

### B.5.1 ARIA

Nell'impianto sono presenti n° 13 punti di emissione e dovute alle seguenti lavorazioni:

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

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

- **punto di emissione diffusa E3 ed E5:**

Per lo stoccaggio del granulo di PET sono previsti due silos esterno a funzionamento alternativo di circa 120 m<sup>3</sup>, posizionati all'esterno del capannone. Lo sfiato del singolo Silos è dotato di filtro depolveratore, posizionato ai piedi del silos.

- **punto di emissione convogliata E4:**

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

- **punto di emissione convogliata E6:**

L'eccesso di acqua ossigenata della confezionatrice UHT è immesso in atmosfera mediante un punto di emissione denominato E6: il perossido di idrogeno (H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>) appena immesso in atmosfera tende a decomporre in acqua e ossigeno.

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

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

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

- **punto di emissione convogliata E11:**

Trattasi delle emissioni del Trigeneratore da 1.2 MWe, i gas di combustione dell'impianto sono emessi in atmosfera attraverso un camino di altezza 15 metri da terra denominato E11. Essi vengono preventivamente trattati con catalizzatore ossidante per l'abbattimento di CO.

#### B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

N°	Posizione	Reparto/fase	Impianto/macch	SIGLA	Portata[Nm3/h]	Inquinanti
----	-----------	--------------	----------------	-------	----------------	------------

camino	Amm.va	/ blocco/linea di provenienza	inario che genera l'emissione	impianto di abbattimento	Autorizza		Tipologia	Limiti		Ore di funz. to	Dati emissivi	
					ta	misurata		Conce ntr. [mg/N m <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]		Conce ntr. [mg/N m <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]
E1	<b>AIA Decreto n.67 del 24/04/20</b>	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N.1	n.a.	2.129	1.756	NOx	80	0,170	24	72	0,126
E2	<b>AIA Decreto n.67 del 24/04/20</b>	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N. 2	n.a.	1.909	1.768	NOx	85	0,162	24	75	0,132
E3 (diffusa)	<b>AIA Decreto n.67 del 24/04/20</b>	Silos PET per stoccaggio granuli	Linea PET	E3 filtro in tessuto	1.500	---	Polveri inal.	10	0,015	5 h/mese	<0,1 <sup>(a)</sup>	
E4	<b>AIA Decreto n.67 del 24/04/20</b>	Stampaggio PET	Linea PET	E4 Carboni attivi	1.000	765	COV nesano	10	0,010	24	0,5	0,0004
E5 (diffusa)	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/22</b>	Silos PET per stoccaggio granuli	Linea PET	E5 filtro in tessuto	1.500	---	Polveri inal.	10	0,015	5 h/mese	<0,1 <sup>(a)</sup>	
E6	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/22</b>	B1 Confezionamento LATTE UHT	STERILIZZATORE LATTE UHT	--	6562,5	6533	Perossido di Idrogeno	400	2,625	15	341,5 <sup>(b)</sup>	2.231
E7a	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/22</b>	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 1 camino n. 1	---	1.100	---	NOx	4000	---	< 500 h/anno	3600	3,960
							CO	650	---	< 500 h/anno	590	0,649
							Polveri	130	---	< 500 h/anno	120	0,132
E7b	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/22</b>	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 1 Camino n. 2	---	1.100	---	NOx	4000	---	< 500 h/anno	3600	3,960
							CO	650	---	< 500 h/anno	590	0,649
							Polveri	130	---	< 500 h/anno	120	0,132
E8a	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/22</b>	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 2 Camino n. 1	---	700	---	NOx	4000	---	< 500 h/anno	3600	2,520
							CO	650	---	< 500 h/anno	590	0,413
							Polveri	130	---	< 500 h/anno	120	0,084
E8b	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/22</b>	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 2 Camino n. 2	---	700	---	NOx	4000	---	< 500 h/anno	3600	2,520
							CO	650	---	< 500 h/anno	590	0,413
							Polveri	130	---	< 500 h/anno	120	0,084
E9	<b>AIA Decreto n.163 del 10/03/22</b>	S3 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 3	---	300	---	NOx	4000	---	< 500 h/anno	3000	0,900
							CO	650	---	< 500 h/anno	500	0,195
							Polveri	130	---	< 500 h/anno	100	0,030

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase / blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm3/h]		Inquinanti					
					Autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz. to.	Dati emissivi	
								Conce ntr. [mg/N m³]	Flusso di massa [kg/h]		Conce ntr. [mg/N m³]	Flusso di massa [kg/h]
E10	AIA Decreto n.163 del 10/03/22	S4 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 4	---	300	---	NOx	4000	---	<500 h/anno	3000	0,900
							CO	650	---	<500 h/anno	500	0,195
							Polveri	130	---	<500 h/anno	100	0,030
E11	Nuovo	S6	Trigeneratore	catalizzatore CO	6.000	---	NOx	95	0,57	24	90	0,54
							CO	240	1,44	24	113	0,68
							Polveri	50	0,30	24	20	0,12

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

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

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

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

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 e s.m.i. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale. Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

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

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

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

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

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

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

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

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

identificare tutti i camini con apposita cartellonistica.

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

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

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

---

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

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

## **B.5.2 ACQUA**

---

### **B.5.2.1 Scarichi idrici**

Nello stabilimento della PARMALAT S.p.A. è presente uno scarico idrico industriale derivante dai lavaggi che l'azienda effettua. Nello stesso scarico, prima di confluire nel fosso Leuce, non sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale, che vengono scaricate con un sistema fognario separato (adeguamento impiantistico A.I.A.). Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i. per lo scarico in acque superficiali.

Per i parametri COD, SST, Azoto Totale e fosforo totale il limite si riferisce ad un campione medio composto prelevato nell'arco delle 24 ore mediante CAMPIONATORE AUTOMATICO refrigerato installato sul pozzetto fiscale dello scarico industriale, mentre per tutti gli altri parametri il limite si riferisce ad un campione medio composto prelevato almeno nelle 3 ore.

Alla luce dell'approvazione delle BAT Conclusion, si applicano i seguenti limiti migliorativi:

COD < 125 mg/l

SST < 50 mg/l

Azoto totale < 20 mg/l

Fosforo totale < 4 mg/l

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

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

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

---

### **B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo**

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
3. identificare il pozzetto fiscale per il campionamento delle acque di scarico con apposita cartellonistica.

---

### **B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche**

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

#### B.5.2.4 Prescrizioni generali

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

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

### B.5.3 RUMORE

#### B.5.3.1 Valori limite

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

##### Valori della classe acustica VI

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

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

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



---

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

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

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

---

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

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

## **B.5.4 SUOLO**

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- f) deve essere mantenuta in buono stato e verificata periodicamente la tenuta della rete di convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento.

## **B.5.5 RIFIUTI**

### **B.5.5.1 Prescrizioni generali**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

I rifiuti liquidi speciali pericolosi e non pericolosi devono essere stoccati (operazione di stoccaggio) e/o depositati (deposito temporaneo) adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, etc...) di capacità idonea a contenere accidentali sversamenti dei rifiuti liquidi ivi stoccati. Lo stoccaggio dovrà avvenire nel rispetto delle norme tecniche, quali la deliberazione del Comitato Interministeriale del 27/07/1984 e delle Linee Guida Ministeriali del 15/03/2018 emanate dal Ministero dell'Ambiente.

---

### **B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni**

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1e 2 del decreto stesso. 2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Piana di Monte Verna (CE), alla Provincia di CASERTA e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti. 3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
2. Tutte le materie prime ed ausiliarie allo stato liquido devono essere depositate adottando sistemi di contenimento (baccii, grigliati, etc...) di capacità idonea a contenere accidentali sversamenti dei liquidi ivi stoccati. Il deposito dovrà avvenire seguendo le stesse indicazioni per la gestione dei rifiuti liquidi, ossia nel rispetto della Deliberazione del Comitato Interministeriale del 27/07/1984 e delle Linee Guida Ministeriali del 15/03/2018 emanate dal Ministero dell'Ambiente.

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

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

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Piana di Monte Verna (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio. La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

### ***B.5.7 PREVENZIONE INCIDENTI***

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

### ***B.5.8 GESTIONE DELLE EMERGENZE***

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

### ***B.5.9 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ***

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