

QUALITY INTERNATIONAL SRL

Sede legale: via Dei Goti, 234 -84012Angri (SA)

Sede operativa: via Casarielli, 4-80057Sant'Antonio Abate (NA)

D. Lgs. 152/06 – Autorizzazione Integrata Ambientale

RAPPORTO TECNICO

Sommario

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	5
A.1. Inquadramento del complesso e del sito	5
A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo.....	5
A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito	5
A.2. Stato autorizzativo	5
B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO	7
B.1. Produzioni	7
B.2 Materie prime	7
B.3 Risorse idriche ed energetiche	9
B.4. Ciclo produttivo	10
C. QUADRO AMBIENTALE	12
C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento	12
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	14
C.3. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento	14
C.4. Produzione di rifiuti	15
C.5. Rischi di incidente rilevante	20
D. QUADRO INTEGRATO	20
D.1. Stato di applicazione delle MTD (migliori Tecniche Disponibili)	20
E. QUADRO PRESCRITTIVO	36
E.1. Aria	36
E.1.1. Valori di emissione e limiti di emissione per camini esistenti	36
E.1.2. Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.....	36
E.2. Acqua	36
E.2.1. Valori limite di emissione	36
E.2.2Requisiti e modalità per il controllo.....	37
E.2.3. Prescrizioni impiantistiche	37
E.2.4. Prescrizioni generali.....	37
E.3. Rumore	37
E.3.1. Valori limite	37
E.3.2. Requisiti e modalità per il controllo.....	37
E.3.3. Prescrizioni generali.....	38

E.4. Suolo	38
E.5. Rifiuti	38
E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo.....	38
E.6. Ulteriori prescrizioni	39
E.7. Monitoraggio e controllo	39
E.8. Prevenzione incidenti	39
E.9 Gestione delle emergenze	39
E.10. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	39
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	40

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Quality International Srl
Anno di fondazione	/
Gestore Impianto IPPC	Tortora Emilia
Sede Legale	Via Dei Goti n. 234 (Angri - SA)
Sede operativa	Via Casarielli n. 2 (Sant'Antonio Abate - NA)
UOD di attività	Macello
Codice ISTAT attività	10.1
Codice attività IPPC	6.4 a)
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	10.1
Codificazione Industria Insalubre	D.M. 5.09.94 Parte 1 Tab. C N. 17. Macelli, inclusa la scuoiatura e la spennatura
Dati occupazionali	3
Giorni/settimana	2
Giorni/anno	90

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito **Sant'Antonio Abate (NA)**

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della **Quality International Srl** è un impianto per la **produzione di carni e altri prodotti di macellazione**.

Nel 2016 la Quality International Srl ha stipulato regolare contratto di affitto di ramo d'azienda dell'installazione autorizzata con D.D. N. 85 del 22/03/2012, volturando il suddetto Decreto, intestato alla società Macello Abagnale SpA, alla società Quality International Srl con D.D. N. 42 del 31.07.2017. L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

Tabella A1 - Attività IPPC

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	6.4.a)	Funzionamento di macelli aventi una capacità di produzione di carcasce di oltre 50 Mg al giorno	> 50 Mg/die

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
6.165	2.559	3.606	-

A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di **Sant'Antonio Abate (NA)** alla Via **Casarielli n.2**. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "**industriale**"; su di essa **non** esistono particolari vincoli paesaggistici, classi di pericolosità geomorfologica, aree di interesse storico e paesaggistico né vincoli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, servizi militari.

A.2. Stato autorizzativo

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Tabella A3 – Stato autorizzativo dello Stabilimento Quality International Srl

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
All.1/A D.D. n. 25 del 07.02.2017	Approval number CE IT 1434 M del 07/02/2017	-	Giunta Regionale della Campania			
All.2/A D.D. N. 42 del 31.07.2017	Autorizzazione AIA rilasciata alla società "Macello Abagnale SPA" con D.D. n. 85 del 22/03/2012. Voltura alla società "Quality International Srl"	-	Giunta Regionale della Campania	D.Lgs. 152/06		
All.3/A D.D. N. 85 del 22.03.2012	AIA per l'impianto Macella Abagnale SpA del 22/03/2012	22/03/2022	Giunta Regionale della Campania	D.Lgs. 152/06		
All.4/A Contratto di affitto di ramo di azienda	Contratto di affitto di ramo di azienda 03/08/2016	-	Notaio Tommaso D'amaro			
All.5/A Attestazione Rinnovo Periodico Conformità Antincendio art. D.P.R. 01/08/2011 n. 151	Rif. Pratica VV.F. n. 109269 del 09/11/2016	09/11/2021	Comando provinciale Vigili del fuoco Napoli	D.P.R. 01/08/2011 n. 151		
All.6/A Comunicazione variazione legale e gestore D.D. AIA n. 42 del 31/05/2017	Pec del 31/05/2019, raccomandata AR del 07/06/2019	-	Giunta Regionale della Campania	Comma 4 del D.Lgs. 152/06 art. 29-nonies		
All.7/A Visura camerale	Documento n. T 448983388 estratto dal Registro Imprese in data 11/09/2021	-	CCIAA di Salerno	-		
All.8/A Dichiarazione Referente IPPC	Dichiarazione Referente IPPC trasmessa al Comando Carabinieri per la Tutela Ambientale Nucleo Operativo Ecologico di Napoli in data 11.02.2021	-	Regione Campania, Comando Carabinieri per la Tutela Ambientale Nucleo Operativo Ecologico di Napoli	-		

L'organizzazione dello stabilimento **Quality International Srl non adotta ancora un Sistema di Gestione Ambientale** per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ALTRO
Numero certificazione/ registrazione	-	-	-	
Data Emissione	-	-	-	-

Tabella 3- Autorizzazioni esistenti

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1. Produzioni

L'attività della ditta **Quality International Srl** è la **produzione di carni e altri prodotti di macellazione**.

B.2 Materie prime

La tabella B1 che segue riporta i quantitativi di materie prime utilizzate nel corso dell'anno 2020.

Tabella B1. Materie prime primarie e secondarie utilizzate nell'anno 2020

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Bovini	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	-	-	-	2020	1433	unità
2	Suini	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	-	-	-	2020	3788	unità
3	Detergente	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	Liquido	-	-	-	2020	100	lt
4	Igienizzante	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	Liquido	-	-	-	2022	100	lt

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa **2.500 m³**annui per un consumo medio giornaliero pari a circa **27,8 m³**.

Si tratta di acqua proveniente **da pozzo**.

L'acqua utilizzata per i servizi igienici viene fornita dall'acquedotto per un totale di **500 m³**annui ed un consumo medio giornaliero pari a **5,5 m³**.

Fonte	Volume acqua totale		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	500	0	5,5	0
Pozzo	2.500	0	27,8	0

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Il carburante è impiegato per l'alimentazione **della caldaia**.

I dati riassuntivi dei consumi energetici dello stabilimento sono mostrati in Tabella B2.

Tabella B2. Consumi energetici

Energia acquistata dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	237,533	Allaccio alla rete elettrica con la società di Energia Srl. Potenza disponibile = 188 KW. Tensione 20.000 V

Anno di riferimento		UNITÀ DI PRODUZIONE							
Impianto / fase di provenienza	Codice dispositivo e descrizione	Combustibile utilizzato		Potenza termica di combustione (KW)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
		Tipo	Quantità						
GV	Caldaia: BIKLIM N.F. 20984	Gas metano	0,04 m ³ /h	407	146,52	-	-	-	-
TOTALE				407	146,52	-	-	-	-

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (MWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Macellazione animali vivi (bovini)	Produzioni di mezzene da bovino	135,39	94,48
Macellazione animali vivi (suini)	Produzioni di mezzene da suino	102,14	26,96
TOTALI		237,53	121,44
*I valori sono stati stimati sulla base dei consumi degli ultimi anni			

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di metano (m ³ /unità)	Consumo totale di metano (m ³) (*)
Centrale termica	Caldaia: BIKLIM N.F. 20984	2,48	13.000
TOTALI		2,48	13.000
* I valori sono stati stimati sulla base dei dati relativi agli ultimi anni			

B.4. Ciclo produttivo

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura B1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

Figura B1. Schematizzazione del ciclo produttivo

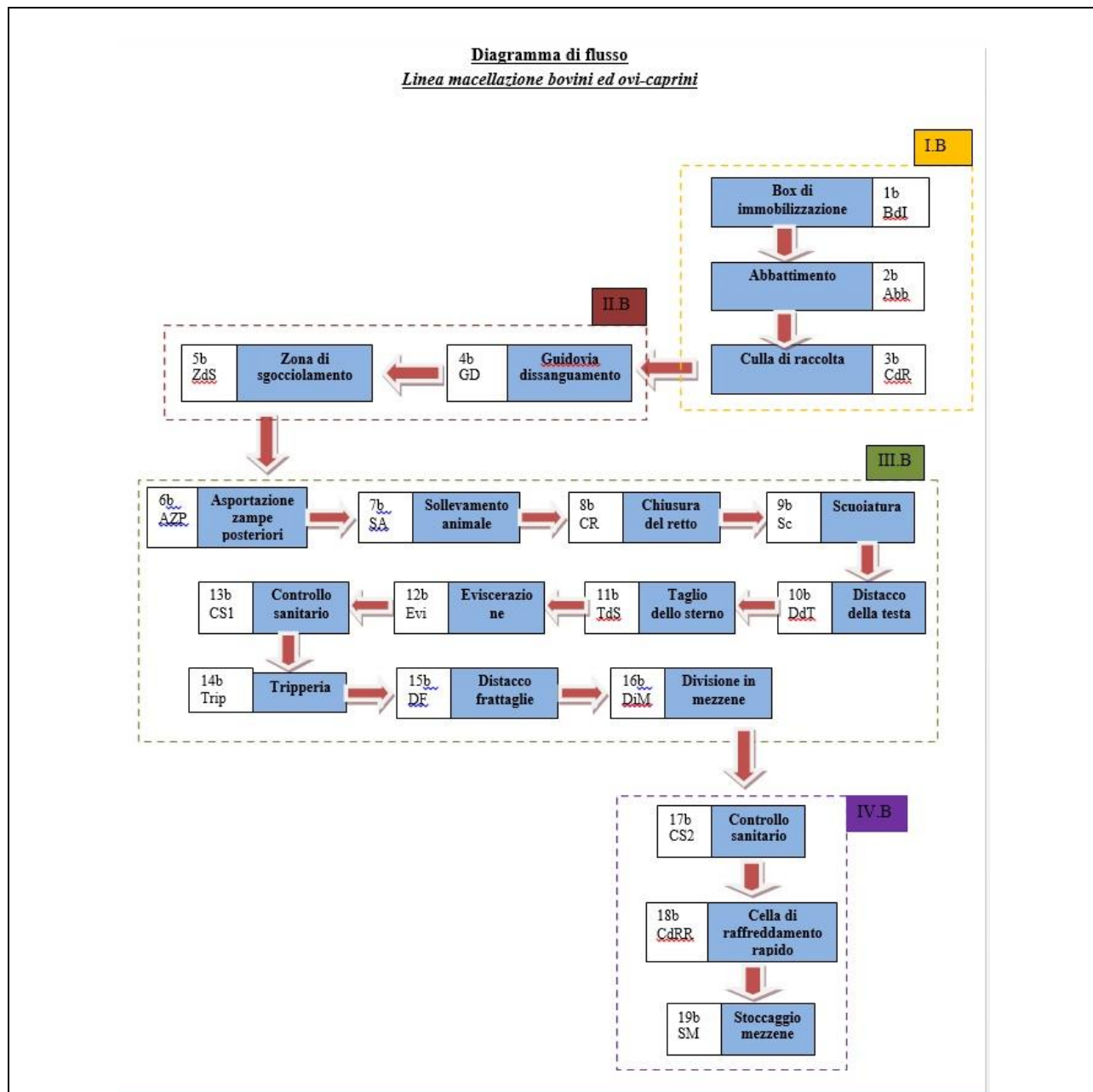
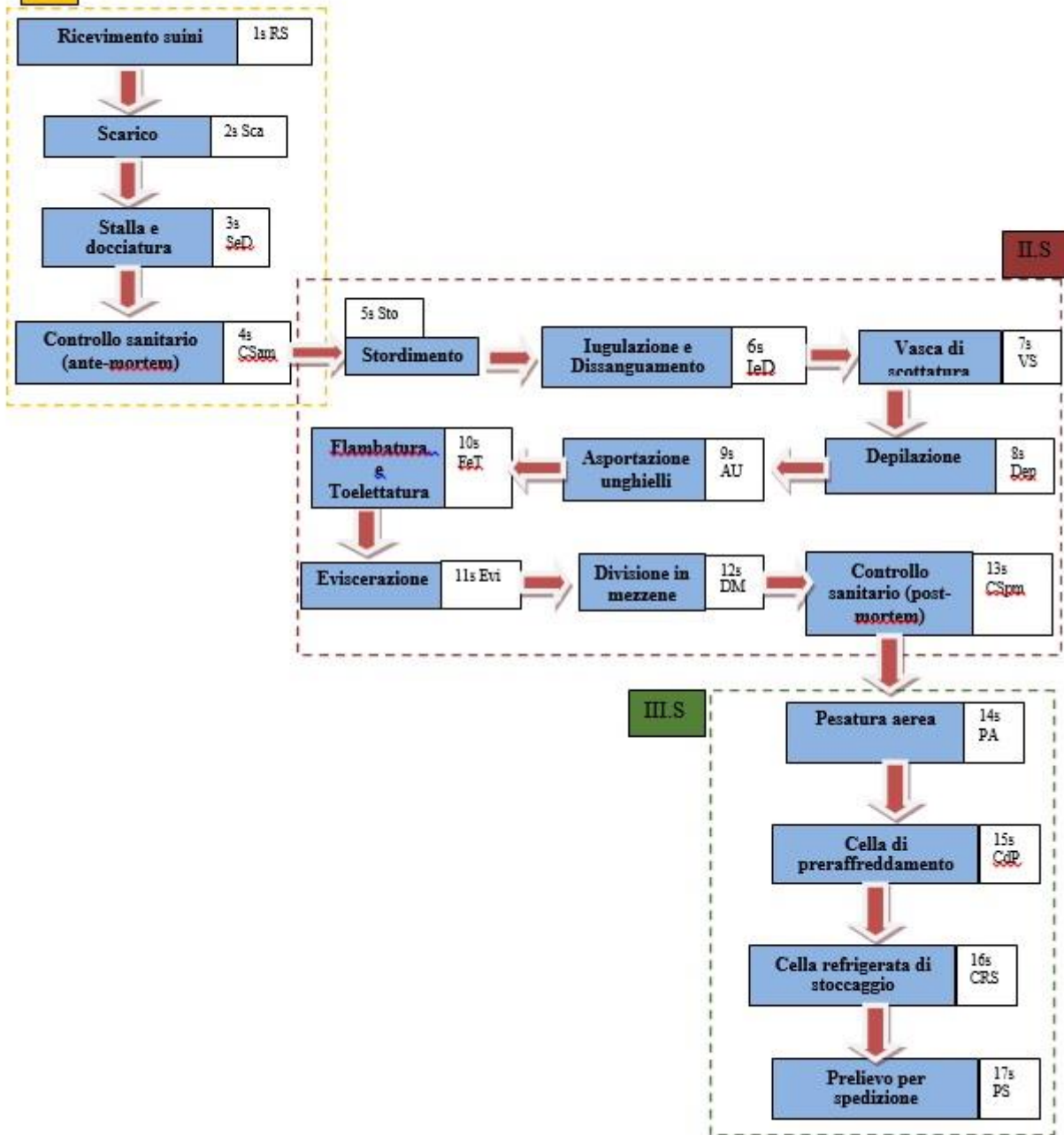


Diagramma di flusso
Linea macellazione suini

I.S I - STAZIONAMENTO II - MACELLAZIONE III - STOCCAGGIO



C. QUADRO AMBIENTALE

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della **Quality International Srl** sono localizzate in **1** punto di emissione (indicato come **E1**) e dovuto alla seguente lavorazione:

- **centrale termica**

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate nella Tabella C1.

Tabella C1 - Quadro riassuntivo delle emissioni in atmosfera, relativo ai camini ad inquinamento atmosferico significativo

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fas e/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata [Nm³/h]*		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Dati emissivi		Ore di funz.to	Limiti	
								Concentraz. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentraz. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
E1	Autorizzato D.D N. 42 del 31/07/2017 di voltura del D.D. n. 85 del 22/03/2012	Generatore di vapore	Generatore di vapore: BIKLIM N° di fabbrica: 20984 Potenzilità:407 KWh	-	300	254,04	Ossidi di azoto (NOx)	184,5	0,05	8	350 (D.Lgs. 152/06)	-

* I valori misurati sono relativi alla analisi effettuate nell'anno 2021 il cui RdP di riferimento è RdP n. A21313 del 08.10.21.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda è autorizzata allo scarico in fogna.

L'opificio è fornito di una rete fognaria interna che le consente di far arrivare tutte le acque scaricate lungo il processo produttivo all'impianto di depurazione prima dello scarico in pubblica fognatura. Anche le acque provenienti dai servizi igienici si uniscono alle acque di processo e arrivano all'impianto di depurazione prima dello scarico in fogna. Pertanto il punto di scarico risulta unico, disposto a valle del depuratore.

Per le acque meteoriche, è presente una rete di raccolta delle acque a servizio di coperture, piazzali e parcheggi, separate da quelle del ciclo produttivo.

Le emissioni della **Quality International Srl** sono indicate nelle Tabelle seguenti.

N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato						
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione			Impianti/-fasi di trattamento
					m ³ /g	m ³ /a	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1	Ciclo produttivo	Discontinuo, 2 volte a settimana	Pubblica fognatura	2020	~ 23	~ 2.100	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Impianto di depurazione

ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza	Superficie (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Piazzale/capannone	6.165	Pubblica fognatura	-	Impianto di depurazione

C.3. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il Comune di **Sant'Antonio Abate (NA)** 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.

In base al Piano di Zonizzazione Acustica l'area in esame è classificata come "Area prevalentemente industriale - Classe V", mentre i siti confinanti sono classificati come "Aree di intensa attività umana - Classe IV", ed i relativi valori limite sono riportati nella tabella successiva per ciascun punto di misura.

Tabella C2 Quadro riassuntivo delle emissioni acustiche

Punto di misura	Parametro	Limite diurno (dBA)	Limite notturno (dBA)
F1	emissione	65	55
	immissione	70	60
	differenziale	5	5
F2	emissione	60	50
	immissione	65	55
	differenziale	5	5
F3	emissione	60	50
	immissione	65	55
	differenziale	5	5
F4	emissione	60	50
	immissione	65	55
	differenziale	5	5
F5	emissione	65	55
	immissione	70	60
	differenziale	5	5
F6	emissione	65	55
	immissione	70	60

	differenziale	5	5
--	---------------	---	---

La **Quality International Srl** ha consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto.

Dall'indagine fonometrica effettuata in ambiente esterno in situ da tecnico competente in acustica ambientale è emerso che i limiti vengono rispettati sia nel periodo diurno, sia in quello notturno.

Figura C1 - Postazione di misura delle emissioni sonore



C.4. Produzione di rifiuti

L'impianto in questione per le sue caratteristiche produce rifiuti derivanti dalle singole fasi, è ovvio che l'azienda non è autorizzata a smaltire o recuperare rifiuti.

Nelle tabella successiva si riportano i rifiuti prodotti nell'anno 2020 e quelli che potenzialmente potranno essere prodotti in funzione di tutto il ciclo di lavorazione e di tutte le fasi accessorie annesse. Di questi ultimi sono stati inseriti valori stimati.

Per alcuni Cer non sono state previste aree specifiche (e quindi non li si ritrova nella planimetria rifiuti), in quanto la ditta di smaltimento recupera gli stessi dai punti di utilizzo.

Durante il periodo di sosta ogni rifiuto viene stoccato in aree predisposte in appositi contenitori. La giusta localizzazione è stata scelta in funzione dell'ottimizzazione dei percorsi interni, al fine di ridurre il più possibile la movimentazione dei rifiuti e dei dipendenti che più facilmente raggiungono la pertinente area. Tali aree di deposito, sono adeguatamente pavimentate. È necessario per quanto ovvio affermare che non esiste possibilità di miscelazione dei rifiuti aventi caratteristiche differenti.

Tabella C3 –Quadro riassuntivo produzione rifiuti anno 2020

Tipologia di rifiuti prodotti								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Caratteristiche di pericolo
	t/anno	m ³ /anno						
Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	4,540	-	Produzione	02 02 01	Non pericoloso	Fangoso	Recupero	-
Residui di vernici o di verniciatori	0,3*	-	Tutti i reparti	08 01 21*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento e/o Recupero	HP4-HP5
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	-	0,1*	Manutenzione	13 02 08*	Pericoloso	Liquido	Recupero	HP7-HP4-HP5-HP14
Imballaggi in materiali misti	3,020	-	Manutenzione	15 01 06	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero	-
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,05*	-	Produzione	15 01 10*	Pericoloso	Solido non polverulento	Recupero	HP6-HP14
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,1*	-	Produzione/ Manutenzione	15 02 02*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento	HP6-HP14
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	0,1*	-	Produzione	15 02 03	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero	-
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	1*	-	Manutenzione	16 02 13*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento	HP4-HP5
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	1*	-	Uffici	16 02 14	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero	-

Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	0,02*	-	Produzione/Uffici	16 02 16	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero	-
Ferro e acciaio	3*	-	Manutenzione	17 04 05	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero	-
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (Marche auricolari)	0,018	-	Produzione	18 02 02*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento	HP9
Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 180205 (Pepsina)	-	0,2*	Produzione	18 02 06	Non pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento	-
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,005*	-	Uffici/Stoccaggio	20 01 21*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento	-
Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	0,001*	-	Tutto lo stabilimento	20 01 32	Non pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento	-

* Valori stimati

Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Pericolosi		Non pericolosi		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER
	t/anno	m ³ /anno	t/anno	m ³ /anno						
Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	-	-	4,450	-	Vasche	Vedere Planimetria	25	Conforme alla normativa vigente	Recupero	02 02 01
Residui di vernici o di verniciatori	0,3*	-	-	-	-	-	-	Conforme alla normativa vigente	Smaltimento e/o Recupero	08 01 21*
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	-	-	-	0,1*	Contenitore	Vedere Planimetria	0,1	Conforme alla normativa vigente	Recupero	13 02 08*
Imballaggi in materiali misti	-	-	3,020	-	-	-	-	Conforme alla normativa vigente	Smaltimento e/o Recupero	15 01 06
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,05*	-	-	-	Contenitore	Vedere Planimetria	1,1	Conforme alla normativa vigente	Recupero	15 01 10*

Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,1*	-	-	-	Contenitore	Vedere Planimetria	0,12	Conforme alla normativa vigente	Smaltimento	15 02 02*
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	-	-	0,1*	-	Contenitore	Vedere Planimetria	0,12	Conforme alla normativa vigente	Recupero	15 02 03
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	1*	-	-	-	-	-	-	Conforme alla normativa vigente	Smaltimento	16 02 13*
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13					-	-	-	Conforme alla normativa vigente	Recupero	16 02 14
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15					-	-	-	Conforme alla normativa vigente	Recupero	16 02 16
Ferro e acciaio					-	-	-	Conforme alla normativa vigente	Recupero	17 04 05
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (Marche auricolari)					Contenitore chiuso	Vedere Planimetria	0,12	Conforme alla normativa vigente	Smaltimento	18 02 02*
Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 180205 (Pepsina)					Contenitore chiuso	Vedere Planimetria	0,03	Conforme alla normativa vigente	Smaltimento	18 02 06
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio					-	-	-	Conforme alla normativa vigente	Smaltimento	20 01 21*
Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31					-	-	-	Conforme alla normativa vigente	Smaltimento	20 01 32

* Valori stimati

** Non è stato indicato il tipo di contenitore per i rifiuti che, non derivando dal ciclo produttivo, sono prodotti saltuariamente e affidati a ditte specializzate al momento della produzione, senza necessità di stoccaggio temporaneo.

C.5. Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale **Quality International Srl** non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1. Stato di applicazione delle MTD (migliori Tecniche Disponibili)

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla **Quality International Srl**, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4.a).

BAT Attività IPPC 6.4.a)	Rif. Principale	BREF o BAT conclusioni di	Posizioni dell'impianto rispetto alle BREF o BAT	Misure Migliorative
1	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 1) use an environmental management system (see Section 4.1.1 and 5.1.1.1)	NON APPLICATA	Si prevede di implementare un sistema di gestione ambientale entro 3 anni dal rilascio dell'AIA
2	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 2) provide training (see Section 4.1.2)	APPLICATA	Sensibilizzazione e addestramento del personale ad una particolare attenzione nella gestione corretta delle risorse e nella riduzione dell'inquinamento. Tutti gli addetti alla condizione degli impianti ambientali sono adeguatamente formati per la specifica mansione e per la gestione dei possibili impatti ambientali.
3	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 3) use a planned maintenance programme (see Section 4.1.3)	APPLICATA	E' attivo in stabilimento un programma di manutenzione di tutti i comparti ad opera delle squadre addette alla manutenzione per ridurre rotture e incidenti, per garantire l'avanzamento dell'attività produttiva senza rischi di fermate e per ridurre il rischio di emissioni accidentali.
4	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 4) apply dedicated metering of water consumption (see Section 4.1.4)	APPLICATA	L'azienda ha un sistema di monitoraggio dei consumi. Installazione di misuratori di acqua.
5	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 5) separate process and non-process waste water (see Section 4.1.5)	APPLICATA	La rete fognaria aziendale è dotata di linee dedicate per le acque reflue derivanti dal processo produttivo e per le acque meteoriche. In ottemperanza del D. lgs. 152/06 si ha la separazione delle acque destinate al trattamento di depurazione e di quelle che non necessitano di depurazione.
6	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and	5.1.1 General processes and operations 6) remove all running water hoses and repair dripping taps and toilets	APPLICATA PARZIALMENTE	Sono adottati rubinetti ed attrezzature che minimizzano perdite accidentali (es. rubinetti a fotocellula, a pedale, ecc.). E'

	animal by-products installations, BAT is to do all of the following:			presente un servizio di manutenzione che periodicamente verifica lo stato di manutenzione della rete idrica per minimizzare le perdite d'acqua. Esistono ancora alcuni rubinetti ad apertura/chiusura manuale.
7	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 7) fit and use drains with screens and/or traps to prevent solid material from entering the waste water (see Section 4.1.11)	APPLICATA	Presente grigliatura all'ingresso dell'impianto di depurazione.
8	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 8) dry clean installations and transport by-products dry (see Section 4.1.12), followed by pressure cleaning (see Section 4.1.10) using hoses fitted with hand-operated triggers (see Section 4.1.9) and where necessary hot water supplied from thermostatically controlled steam and water valves (see Section 4.1.23)	APPLICATA	Si prevede una prima asportazione dei rifiuti carni (classificabili come sottoprodotti di Cat. 1 e 3) tramite eliminazione a secco; a seguito di questa viene eseguito un lavaggio e la disinfezione finale. Le caditoie sono dotate di trappole amovibili per la separazione dei solidi. E' in uso un sistema di gestione delle operazioni di pulizia per garantire lo standard di igiene richiesto.
9	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 9) apply overfilling protection on bulk storage tanks (see Section 4.1.13)	NON APPLICABILE	I contenitori vengono smaltiti ad ogni sessione.
10	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 10) provide and use bunds for bulk storage tanks (see Section 4.1.14)	APPLICATA	
11	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 11) implement energy management systems (see Sections 4.1.16 and 4.1.17)	APPLICATA	Per evitare dispersioni termiche le porte di accesso ai locali refrigerati sono dotate di chiudiporta mab. Per l'impianto frigorifero l'azienda ha personale specializzato, specificatamente dedicato alla conduzione, manutenzione, controllo e monitoraggio dell'impianto.
12	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 12) implement refrigeration management systems (see Section 4.1.18)	APPLICATA	Per evitare dispersioni termiche le porte di accesso ai locali refrigerati sono dotate di chiudiporta mab. Per l'impianto frigorifero l'azienda ha personale specializzato, specificatamente dedicato alla conduzione, manutenzione, controllo e monitoraggio dell'impianto.
13	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 13) operate controls over refrigeration plant running times (see Section 4.1.19)	APPLICATA	I termometri in continuo controllano la temperatura.
14	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and	5.1.1 General processes and operations 14) fit and operate chill room door closing switches (see Section 4.1.21)	APPLICATA	Per evitare dispersioni termiche le porte di accesso ai locali refrigerati sono dotate di chiudiporta mab.

	animal by-products installations, BAT is to do all of the following:			
15	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 16)use thermostatically controlled steam and water blending valves (see Section 4.1.23)	APPLICATA	Il vapore si utilizza solo all'occorrenza.
16	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 17)rationalise and insulate steam and water pipework (see Section 4.1.24)	APPLICATA	Il vapore si utilizza solo all'occorrenza.
17	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 18)isolate steam and water services (see Section 4.1.25)	NON APPLICABILE	Produzione saltuaria (2 volte a settimana); start/stop manuale.
18	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 19)implement light management systems (see Section 4.1.26)	APPLICATA	
19	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 20)store animal by-products for short periods and possibly to refrigerate them (see Section 4.1.27)	APPLICATA	I sottoprodotti di origine animale vengono smaltiti almeno ad ogni giornata di produzione. Consente di ridurre la loro biodegradazione e le emissioni di odori fastidiosi.
20	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 21)audit odour (see Section 4.1.28)	APPLICATA	
21	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 22)design and construct vehicles, equipment and premises to ensure that they are easy to clean (see Section 4.1.30)	NON APPLICABILE	Il trasporto del bestiame presso lo stabilimento viene effettuato da terzi. L'azienda fornisce le strutture per garantire la pulizia degli automezzi. L'area di lavaggio garantisce la raccolta delle lettiere degli automezzi e degli eventuali altri residui, oltre ad essere munita di idropulitrici a pressione.
22	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 23)clean materials storage areas frequently (see Section 4.1.31)	APPLICATA	Le aree di stoccaggio dei materiali vengono costantemente mantenute pulite per evitare lo sviluppo di alterazioni microbiche con conseguente produzione di odori.
23	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 24)implement a noise management system (see Section 4.1.36)	APPLICATA	Prevista indagine fonometrica ogni 5 anni.

24	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 25) reduce noise at, e.g. roof extract fans, balance lagoon blowers and refrigeration plants(see Sections 4.1.3, 4.1.36, 4.1.37, 4.1.38 and 4.1.39)	APPLICATA	L'ultima analisi fonometrica effettuata non ha mostrato superamenti dei limiti previsti.
25	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 26) replace the use of fuel oil with natural gas, where a natural gas supply is available (seeSection 4.1.40)	APPLICATA	L'impianto di produzione del calore utilizza come combustibile il metano.
26	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 27) enclose animal by-products during transport, loading/unloading and storage (see Section4.1.29)	APPLICATA	<u>Trasporto dei sottoprodotti in contenitori chiusi:</u> il trasporto dei sottoprodotti di origine animale viene fatto tramite contenitori coperti e si provvede alla pulizia e sanificazione dei contenitori tra un trasporto e l'altro. <u>Chiusura delle zone di scarico dei sottoprodotti:</u> i sottoprodotti vengono preliminarmente raccolti in compartimenti isolati da altre zone produttive e successivamente stoccati in contenitori scarrabili chiusi o dotati di apposita copertura e smaltiti quotidianamente presso impianti autorizzati. Non sono applicati i sistemi di abbattimento degli odori. <u>Installazione di porte autochiudenti in tutti i reparti dello stabilimento di lavorazione dei sottoprodotti:</u> le porte di accesso ai reparti dello stabilimento di lavorazione dei sottoprodotti sono dotate di sistema autochiudente saliscendi per limitare le emissioni odorose all'esterno.
27	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 28) where it is not possible to treat blood before its decomposition starts to cause odourproblems and/or quality problems, refrigerate it as quickly as possible and for as short atime as possible, to minimise decomposition (see Section 4.2.1.8)	APPLICATA	Lo smaltimento è previsto nello stesso giorno della raccolta.
28	5.1 Slaughterhouses and animal by-products installations for all slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do all of the following:	5.1.1 General processes and operations 29) export any heat and/or power produced which cannot be used on-site.	APPLICATA	Presente impianto fotovoltaico per vendere l'energia non utilizzata.
29	5.1.4 Installation and equipment cleaning for the cleaning of slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do thefollowing:	1) manage and minimise the quantities of water and detergents consumed (see Section 4.1.42.1)	APPLICATA	Si cerca di limitare al minimo l'uso di acqua e detersivi pur rispettando le esigenze di sanificazione/disinfezione necessarie alla tipologia di attività svolta.
30	5.1.4 Installation and equipment cleaning for the cleaning of slaughterhouses and	2) select those detergents which cause minimum impact on the environment (see Section4.1.42.2),	APPLICATA	Si raggiunge l'obbiettivo di pulizia richiesto con l'utilizzo dei prodotti meno inquinanti a seguito di un'accurata ricerca di mercato.

	animal by-products installations, BAT is to do the following:	without compromising the efficacy of cleaning		
31	5.1.4 Installation and equipment cleaning for the cleaning of slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do the following:	3) avoid, where possible, the use of cleaning and disinfectant agents containing active chlorine (see Section 4.1.42.3)	APPLICATA	L'uso di soluzioni a base di cloro è usato solo quando strettamente necessario per raggiungere l'obiettivo di sanificazione richiesto.
32	5.1.4 Installation and equipment cleaning for the cleaning of slaughterhouses and animal by-products installations, BAT is to do the following:	4) where the equipment is suitable, operate a cleaning-in-place system (see Section 4.2.4.3)	APPLICATA	La prima pulizia consiste nell'asportazione dei materiali solidi (paglia, deiezioni) a cui segue il lavaggio con getti d'acqua in pressione.
33	5.1.5 Treatment of waste water for the treatment of waste water from slaughterhouses and animal by-products installations	-	APPLICATA	Trattamento biologico a fanghi attivi; scopo principale dell'impianto è l'abbattimento del carico di materia organica, di azoto e di fosforo
34	5.2 Additional BAT for slaughterhouses	1) dry scrape delivery vehicles (see Sections 4.2.1.1) and prior to cleaning with a high pressure hose (see Section 4.2.1.2)	APPLICATA	La prima pulizia consiste nell'asportazione dei materiali solidi (paglia, deiezioni) a cui segue il lavaggio con getti d'acqua in pressione.
35	5.2 Additional BAT for slaughterhouses	2) avoid carcass washing and where this is not possible to minimise it, combined with clean slaughter techniques (see Section 4.2.1.4)	APPLICATA	Le operazioni sono eseguite secondo norme europee.
36	5.2 Additional BAT for slaughterhouses	3) avoid carcass washing and where this is not possible to minimise it, combined with clean slaughter techniques (see Section 4.2.1.4)	APPLICATA	Utilizzo di sistemi di trasporto dei materiali di tipo pneumatico indipendenti e separati per tipo di sottoprodotto.
37	5.2 Additional BAT for slaughterhouses	4) operate a double drain from the bleed hall (see Section 4.2.1.7)	APPLICATA	
38	5.2 Additional BAT for slaughterhouses	5) collect floor waste dry (see Section 4.2.1.9)	APPLICATA	Prima della fase di lavaggio con acqua viene effettuata una pulizia a secco dei pavimenti sia della sala macellazione che della sala di sezionamento che consente la riduzione del consumo d'acqua e un minor carico inquinante organico immesso nei reflui da inviare al trattamento.
39	5.2 Additional BAT for slaughterhouses	6) remove all unnecessary taps from the slaughter-line (see Section 4.2.1.13)	APPLICATA	I rubinetti presenti sulla linea di macellazione sono ridotti al minimo necessario.
40	5.2 Additional BAT for slaughterhouses	7) insulate and cover knife sterilisers (see Section 4.2.1.14), combined with sterilizing knives using low-pressure steam (see Section 4.2.1.17)	APPLICATA	
41	5.2 Additional BAT for slaughterhouses	9) manage and monitor compressed air use (see Section 4.2.1.19)	APPLICATA	Il compressore viene disattivato al termine delle operazioni di macellazione; si attua monitoraggio, manutenzione programmata e controllo.
42	5.2 Additional BAT for slaughterhouses	13) trim all hide/skin material not destined for tanning immediately after removal from the animal, except if there is no outlet for the use/valorisation of the trimmings (see Section 4.2.2.9.10)	APPLICATA	Le pelli bovine vengono raccolte in un cassone adibito e vengono trasportate presso un fornitore che ne esegue la lavorazione ad ogni sessione.
43	5.2.1 Additional BAT for the slaughter of large animals	1) stop feeding animals 12 hours prior to slaughter (see Section 4.2.2.1.1), combined with minimising the	APPLICATA	Si applicano i requisiti normativi in materia di benessere animale.

		animals' time in the slaughterhouse to reduce manure production (see Section 4.2.2.1.2)		
44	5.2.1 Additional BAT for the slaughter of large animals	4) shower pigs using water saving timer controlled nozzles (see Section 4.2.2.1.5)	APPLICATA	Prima della fase di lavaggio con acqua viene effettuata una pulizia a secco dei pavimenti sia della sala macellazione che della sala di sezionamento.
45	5.2.1 Additional BAT for the slaughter of large animals	14) regulate and minimise the water used for moving intestines (see Section 4.2.2.7.2)	APPLICATA	Non vi è impiego di acqua per questa operazione.
46	5.2.1 Additional BAT for the slaughter of large animals	17) empty stomachs dry (see Section 4.2.2.9.2)	APPLICATA	Non si fa uso d'acqua in questa fase.
47	5.2.1 Additional BAT for the slaughter of large animals	19) regulate and minimise the water consumption during small and large intestine washing (see Section 4.2.2.9.6)	APPLICATA	Non vi è impiego di acqua per questa operazione.
BAT Attività IPPC 6.4.b).1	Rif. Principale	BREF o BAT conclusion di	Posizioni dell'impianto rispetto alle BREF o BAT	Misure Migliorative
48	5.1 General BAT for the whole FDM sector	1) ensure, e.g. by training, that employees are aware of the environmental aspects of the company's operations and their personal responsibilities (Section 4.1.2)	APPLICATA	Sensibilizzazione e addestramento del personale ad una particolare attenzione nella gestione corretta delle risorse e nella riduzione dell'inquinamento. Tutti gli addetti alla condizione degli impianti ambientali sono adeguatamente formati per la specifica mansione e per la gestione dei possibili impatti ambientali.
49	5.1 General BAT for the whole FDM sector	2) design/select equipment, which optimises consumption and emission levels and facilitates correct operation and maintenance (Section 4.1.3.1), e.g. to optimise the pipework system for the capacity to minimise product losses and install pipes at a gradient to promote self-draining	APPLICATA	E' attivo in stabilimento un programma di manutenzione di tutti i comparti ad opera delle squadre addette alla manutenzione per ridurre rotture e incidenti, per garantire l'avanzamento dell'attività produttiva senza rischi di fermate e per ridurre il rischio di emissioni accidentali.
50	5.1 General BAT for the whole FDM sector	3) control noise emissions at source by designing, selecting, operating and maintaining equipment, including vehicles to avoid or reduce exposure (Sections 4.1.2, 4.1.3.1, 4.1.3.2, 4.1.3.3, 4.1.3.4 and 4.1.5) and, where further reductions in noise levels are required, enclosing noisy equipment (Section 4.1.3.5)	APPLICATA	È attuato un programma di manutenzione periodico. Gli impianti sono acquistati da azienda leader nel settore della macellazione animale.
51	5.1 General BAT for the whole FDM sector	5.1 General BAT for the whole FDM sector 4) operate regular maintenance programmes (Section 4.1.5)	APPLICATA	È attuato un programma di manutenzione periodico.
52	5.1 General BAT for the whole FDM sector 5) apply and maintain a methodology for preventing and minimising the consumption of water and energy and the production of waste (Section 4.1.6) incorporating:	5.1) obtaining management commitment, organisation and planning (Sections 4.1.6.1)	APPLICATA	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica.
53	5.1 General BAT for the whole FDM sector 5) apply and maintain a methodology for	5.2) analysis of production processes, including individual process steps to identify areas of high water and energy consumption and	APPLICATA	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale

	preventing and minimising the consumption of water and energy and the production of waste (Section 4.1.6) incorporating:	high waste emissions to identify opportunities to minimise these (Sections 4.1.6.2, 4.1.6.2.1, 4.1.6.2.2 and 4.1.6.2.3), taking into account the water quality requirements for each application, hygiene and food safety		pianificare interventi da parte dell'area tecnica.
54	5.1 General BAT for the whole FDM sector 5) apply and maintain a methodology for preventing and minimising the consumption of water and energy and the production of waste (Section 4.1.6) incorporating:	5.3) assessment of objectives, targets and system borders (Section 4.1.6.3)	APPLICATA	Periodicamente vengono elaborati i dati sulla produzione e le conseguenti performance ambientali. Tali informazioni vengono trasferite nel relativo PMeC.
55	5.1 General BAT for the whole FDM sector 5) apply and maintain a methodology for preventing and minimising the consumption of water and energy and the production of waste (Section 4.1.6) incorporating:	5.4) identification of options for minimising water and energy consumption, and waste production (Section 4.1.6.4), using a systematic approach, such as pinch technology (Section 4.1.6.4.1)	APPLICATA	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica.
56	5.1 General BAT for the whole FDM sector 5) apply and maintain a methodology for preventing and minimising the consumption of water and energy and the production of waste (Section 4.1.6) incorporating:	5.5) carrying out an evaluation and doing a feasibility study (Section 4.1.6.5)	APPLICATA	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica.
57	5.1 General BAT for the whole FDM sector 5) apply and maintain a methodology for preventing and minimising the consumption of water and energy and the production of waste (Section 4.1.6) incorporating:	5.6) implementing a programme for minimising the consumption of water and energy and waste production (Section 4.1.6.6)	APPLICATA	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica.
58	5.1 General BAT for the whole FDM sector 5) apply and maintain a methodology for preventing and minimising the consumption of water and energy and the production of waste (Section 4.1.6) incorporating:	5.7) ongoing monitoring of water and energy consumption; waste production levels and the effectiveness of control measures (Section 4.1.6.7). This can involve both measurement and visual inspection	APPLICATA	Viene applicato il controllo di gestione sul processo produttivo, che prevede il rilievo, secondo le frequenze previste dal PMeC, sui consumi (acqua, energia, materia prima e ausiliari in ingresso, produzione rifiuti (sottoprodotti di cat. 1 e 3, CER 020201, CER 180202*), volumi di acqua scaricata). I valori rilevati vengono inseriti nel PMeC.
59	5.1 General BAT for the whole FDM sector	6) implement a system for monitoring and reviewing consumption and emission levels for both individual production processes and at site level, to enable actual performance levels to be optimised. Examples of parameters to monitor include: energy consumption; water consumption; waste water volumes; emissions to air and water;	APPLICATA	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica.

		solid waste generation; product and by-product yield; consumption of harmful substances and frequency and severity of unplanned releases and spillages. A good knowledge of the process inputs and outputs is required to identify priority areas and options for improving environmental performance. A good monitoring system will include records of operating conditions, sampling and analytical methods and will ensure that measuring equipment is calibrated.		
60	5.1 General BAT for the whole FDM sector	7) maintain an accurate inventory of inputs and outputs at all stages of the process from reception of raw materials to dispatch of products and end-of-pipe treatments (Section 4.1.6.2)	APPLICATA	Registrazioni del Piano di Monitoraggio e Controllo
61	5.1 General BAT for the whole FDM sector	8) apply production planning to minimise associated waste production and cleaning frequencies (Section 4.1.7.1)	APPLICATA	Programma di produzione in funzione della disponibilità degli impianti, in ottica di abbattimento sprechi ed inefficienze (fermi per pulizia, produzioni NC)
62	5.1 General BAT for the whole FDM sector	9) transport solid FDM raw materials, products, co-products, by-products and waste dry (Section 4.1.7.4), including avoiding fluming except where washing involving the re-use of water is carried out during fluming and where fluming is necessary to avoid damage to the material being transported	APPLICATA	Trasporti pneumatici alle stalle e poi trasporto a piedi del bestiame da macellare.
63	5.1 General BAT for the whole FDM sector	10) minimise storage times for perishable materials (Section 4.1.7.3)	APPLICATA	Programma di produzione in funzione della disponibilità degli impianti, in ottica di abbattimento sprechi ed inefficienze (fermi per pulizia, produzioni NC). Piano di manutenzione. Programmata finalizzato all'abbattimento dei fermi macchina.
64	5.1 General BAT for the whole FDM sector	11) segregate outputs, to optimise use, re-use, recovery, recycling and disposal (and minimise waste water contamination) (Sections 4.1.7.6, 4.1.6, 4.1.7.7, 4.7.1.1, 4.7.2.1, 4.7.5.1 and 4.7.9.1)	APPLICATA	Raccolta differenziata dei rifiuti (CER 020201). Viene utilizzata acqua solo nelle fasi di processo strettamente necessarie, conseguentemente la fase di scarico derivante viene eseguita solo nel giorno immediatamente dopo la macellazione. La rete fognaria aziendale è dotata di linee derivanti dal processo produttivo e per le acque meteoriche. In ottemperanza al D.lgs. 152/06 si ha la separazione delle acque destinate al trattamento di depurazione e quelle che non necessitano di depurazione.
65	5.1 General BAT for the whole FDM sector	12) prevent materials from falling on the floor, e.g. by using accurately positioned splash protectors, screens, flaps, drip trays and troughs (Section 4.1.7.6)	APPLICATA	Impianti progettati in ottica di prevenzione della caduta a terra.

66	5.1General BAT for the whole FDM sector	13) optimise the segregation of water streams (Section 4.1.7.8), to optimise re-use and treatment	APPLICATA	Viene utilizzata acqua solo nelle fasi di processo strettamente necessarie. La rete fognaria aziendale è dotata di linee derivanti dal processo produttivo e per le acque meteoriche. In ottemperanza al D.lgs. 152/06 si ha la separazione delle acque destinate al trattamento di depurazione e quelle che non necessitano di depurazione.
67	5.1General BAT for the whole FDM sector	14) collect water streams, such as condensate and cooling water separately to optimise reuse (Section 4.1.7.8)	APPLICATA	Lo scarico di acqua, fatto fluire per il depuratore, viene eseguito solo due volte a settimana. La rete fognaria aziendale è dotata di linee derivanti dal processo produttivo e per le acque meteoriche. In ottemperanza al D.lgs. 152/06 si ha la separazione delle acque destinate al trattamento di depurazione e quelle che non necessitano di depurazione.
68	5.1General BAT for the whole FDM sector	15) avoid using more energy than needed for heating and cooling processes, without harming the product (Section 4.1.7.9)	APPLICATA	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica.
69	5.1General BAT for the whole FDM sector	16) apply good housekeeping (Section 4.1.7.11)	APPLICATA	Adozioni di prassi comportamentali adeguate attraverso GMP.
70	5.1General BAT for the whole FDM sector	17) minimise noise nuisance from vehicles (Section 4.1.7.12)	APPLICATA	L'azienda ha messo in atto tutte le possibili misure per garantire la riduzione del rumore.
71	5.1General BAT for the whole FDM sector	18) apply storage and handling methods as concluded in the "Storage BREF" [95, EC, 2005]. Further controls may be required to provide and maintain the required hygiene and food safety standards	APPLICATA	È attivata una gestione del traffico all'interno dello stabilimento, mediante adozione di apposita cartellonistica.
72	5.1General BAT for the whole FDM sector 19) optimise the application and use of process controls to, e.g. prevent and minimise the consumption of water and energy and to minimise the generation of waste (Section 4.1.8) and in particular:	19.1) where heat processes are applied and/or materials are stored or transferred at critical temperatures, or within critical temperature ranges, to control the temperature by dedicated measurement and correction (Section 4.1.8.1)	APPLICATA	I termometri in continuo controllano la temperatura.
73	5.1General BAT for the whole FDM sector 19) optimise the application and use of process controls to, e.g. prevent and minimise the consumption of water and energy and to minimise the generation of waste (Section 4.1.8) and in particular:	19.2) where materials are pumped or flow, to control flow and/or level, by dedicated measurement of pressure (Sections 4.1.8.2) and/or dedicated measurement of flow (see Section 4.1.8.4) and/or dedicated measurement of level (Section 4.1.8.3) and using control devices, such as valves (see Section 4.1.8.7)	NON APPLICABILE	Nel ciclo produttivo non sono adottati trasporti in pressione.
74	5.1General BAT for the whole FDM sector 19) optimise the application and use of process controls to, e.g. prevent and minimise the	19.3) where liquids are stored or reacted in tanks or vessels, either during manufacturing or cleaning processes, use level-detecting sensors and level-measurement sensors (Section 4.1.8.3)	APPLICATA	Sono predisposti sistemi di contenimento.

	consumption of water and energy and to minimise the generation of waste (Section 4.1.8) and in particular:			
75	<p>5.1General BAT for the whole FDM sector</p> <p>19)optimise the application and use of process controls to, e.g. prevent and minimise the consumption of water and energy and to minimise the generation of waste (Section 4.1.8) and in particular:</p> <p>19.4) to use analytical measurement and control techniques to reduce waste of material and water and reduce waste water generation in processing and cleaning and in particular to:</p>	<p>19.4.1) measure pH to control additions of acid or alkali and to monitor waste water streams to control mixing and neutralising prior to further treatment or discharge (Section 4.1.8.5.1)</p>	NON APPLICABILE	Non applicabile poiché il ciclo produttivo non prevede uso significativo di acidi o alcali.
76	<p>5.1General BAT for the whole FDM sector</p> <p>19)optimise the application and use of process controls to, e.g. prevent and minimise the consumption of water and energy and to minimise the generation of waste (Section 4.1.8) and in particular:</p> <p>19.4) to use analytical measurement and control techniques to reduce waste of material and water and reduce waste water generation in processing and cleaning and in particular to:</p>	<p>19.4.2) measure conductivity to monitor levels of dissolved salts prior to water re-use and detect levels of detergent prior to detergent re-use (Section 4.1.8.5.2)</p>	NON APPLICABILE	
77	<p>5.1General BAT for the whole FDM sector</p> <p>19)optimise the application and use of process controls to, e.g. prevent and minimise the consumption of water and energy and to minimise the generation of waste (Section 4.1.8) and in particular:</p> <p>19.4) to use analytical measurement and control techniques to reduce waste of material and water and reduce waste water generation in processing and cleaning and in particular to:</p>	<p>19.4.3) where fluids may be cloudy or opaque due to the presence of suspended matter, measure turbidity to monitor process water quality and to optimise both the recovery of material/product from water and the reuse of cleaning water (Section 4.1.8.5.3)</p>	APPLICATA	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica.

78	5.1 General BAT for the whole FDM sector	20) use automated water start/stop controls to supply process water only when it is required (Section 4.1.8.6)	APPLICATA	
79	5.1 General BAT for the whole FDM sector	21) select raw materials and auxiliary materials which minimise the generation of solid waste and harmful emissions to air and water (Sections 4.1.9.1 and 4.1.9.2)	APPLICATA	Le materie prime vengono acquistate da fornitori di fiducia con standard rigorosi di accettabilità. I materiali ausiliari sono tutti valutati tenuto conto delle schede tecniche e di sicurezza a corredo.
80	5.1 General BAT for the whole FDM sector	22) landspreading is an option for the outlet of materials from the FDM sector, subject to local legislation, as discussed in Section 4.1.6.	NON APPLICABILE	Non si producono prodotti da spandimento.
81	5.1.1 Environmental management Implement and adhere to an Environmental Management System (EMS) that incorporates, as appropriate to individual circumstances, the following features: (Chapter 3) • definition of an environmental policy for the installation by top management • planning and establishing the necessary procedures, • implementation of the procedures, • checking performance and taking corrective action, • review by top management.	-	NON APPLICATA	Si prevede di certificare il Sistema (EMS) entro 3 anni dal rilascio dell'AIA.
82	5.1.2 Collaboration with upstream and downstream activities Seek collaboration with upstream and downstream partners, to create a chain of environmental responsibility, to minimise pollution and to protect the environment as a whole, (Sections 4.1.7.2, 4.1.7.3, 4.1.7.12, 4.1.9.1, 4.2.1.1, 4.2.4.1 and 4.7.2.3).	-	APPLICATA	Capitolati verso fornitori per il rispetto di regole lungo la Supply Chain.
83	5.1.3 Equipment and installation cleaning	1) remove raw material residues as soon as possible after processing and clean materials storage areas frequently (Section 4.3.10)	APPLICATA	Presenza di un piano di pulizie articolato.
84	5.1.3 Equipment and installation cleaning	2) provide and use catchpots over floor drains and ensure they are inspected and cleaned frequently, to prevent entrainment of materials into waste water (Section 4.3.1.1)	APPLICATA	Presenza di un piano di pulizie articolato
85	5.1.3 Equipment and installation cleaning	3) optimise the use of dry cleaning (including vacuum systems) of equipment and installations, including after spillages (Sections 4.3.1, 4.7.1.2, 4.7.2.2, 4.7.5.2 and 4.7.9.2) prior to wet cleaning, where	APPLICATA	Gli addetti si occupano di raccogliere manualmente i residui caduti sul pavimento prima di pulire con acqua.

		wet cleaning is necessary to achieve the required hygiene levels		
86	<u>5.1.3 Equipment and installation cleaning</u>	4) pre-soak floors and open equipment to loosen hardened or burnt-on dirt before wet cleaning (Section 4.3.2)	APPLICATA	Presenza di un piano di pulizie articolato.
87	<u>5.1.3 Equipment and installation cleaning</u>	5) manage and minimise the use of water, energy and detergents used (Section 4.3.5)	APPLICATA	Il programma di pulizia è stato redatto considerando insieme risparmio di acqua detergenti e necessità di igiene alimentare. Gli operatori sono formati sull'importanza dell'uso razionale dell'acqua.
88	<u>5.1.3 Equipment and installation cleaning</u>	6) fit cleaning hoses used for manual cleaning with hand operated triggers (see Section 4.3.6)	APPLICATA	Tutte le manichette utilizzate per la pulizia dell'impianto sono dotate di pistola di erogazione.
89	<u>5.1.3 Equipment and installation cleaning</u>	7) supply pressure-controlled water and do this via nozzles (Section 4.3.7.1)	APPLICATA	
90	<u>5.1.3 Equipment and installation cleaning</u>	9) select and use cleaning and disinfection agents which cause minimum harm to the environment (Sections 4.3.8, 4.3.8.1 and 4.3.8.2) and provide effective hygiene control	APPLICATA	Tutti i reagenti utilizzati per la pulizia sono compatibili con l'utilizzo in un'azienda alimentare.
91	<u>5.1.3 Equipment and installation cleaning</u>	10) operate a cleaning-in-place (CIP) of closed equipment (Section 4.3.9), and ensure that it is used in an optimal way by, e.g. measuring turbidity (Section 4.1.8.5.3), conductivity (Section 4.1.8.5.2) or pH (Section 4.1.8.5.1) and automatically dosing chemicals at the correct concentrations (Section 4.3.9)	NON APPLICABILE	Non sono presenti cip di lavaggio
92	<u>5.1.3 Equipment and installation cleaning</u>	12) where there are suitable variations in the pHs of the waste water streams from CIP and other sources, apply self-neutralisation of alkaline and acidic waste water streams in a neutralisation tank (Section 4.5.2.4)	NON APPLICABILE	Non è presente un cip di lavaggio.
93	<u>5.1.3 Equipment and installation cleaning</u>	13) minimise the use of EDTA, by only using it where it is required, with the frequency required and by minimising the quantity used, e.g. by recycling cleaning solutions (Sections 4.3.8, 4.3.8.2, 4.3.8.2.2, 4.3.8.2.3 and 4.3.8.2.5).	NON APPLICABILE	Non applicabile perché l'EDTA non è utilizzato.
94	<u>5.1.3 Equipment and installation cleaning</u>	14) avoid the use of halogenated oxidising biocides, except where the alternatives are not effective (see Sections 4.3.8.1, 4.5.4.8, 4.5.4.8.1 and 4.5.4.8.2).	APPLICATA	Adozioni di prassi comportamentali adeguate attraverso GMP.
95	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.1 Materials reception/despatch</u> 1) when vehicles are parked and during loading and unloading, switch off the vehicle engine and the refrigerator unit, if there is one and provide an alternative power supply (Section 4.2.1.1).	APPLICATA	Prassi comportamentali per gli autisti.
96	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.8 Cooling</u> 2) install a plate heat-exchanger for precooling ice-water with ammonia, prior to final cooling in an accumulating ice-water tank with a coil evaporator (Section 4.2.10.1)	NON APPLICABILE	Il processonon vieneeffettuato. Non applicabile poiché non viene utilizzata acqua ghiacciata.

97	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.9 Packing</u> 1) optimise the design of packaging, including the weight and volume of material and the recycled content, to reduce the quantity used and to minimise waste (Section 4.2.12.2)	APPLICATA	Raccolta differenziata degli eventuali rifiuti da imballo prodotti (es. CER 150106, CER 150110*). Nel processo produttivo non è utilizzato materiale di imballaggio.
98	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.9 Packing</u> 2) purchase materials in bulk (Section 4.1.7.2)	APPLICATA	Programma di produzione.
99	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.9 Packing</u> 3) collect packaging material separately (Section 4.2.12.3)	NON APPLICABILE	Non applicabile poiché non viene utilizzato packaging.
100	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.9 Packing</u> 4) minimise overflowing during packing (Section 4.2.12.6).	APPLICATA	Programma e controllo del processo produttivo.
101	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.10 Energy generation and use</u> 1) for installations where there is a use for the heat and power produced, e.g. in sugar manufacturing, milk powder production, whey drying, instant coffee production, brewing and distilling, use combined heat and power generation in new or substantially altered installations or those renewing their energy systems (Section 4.2.13.1)	APPLICATA	Presente n. 1 centrale termica.
102	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.10 Energy generation and use</u> 3) switch equipment off when it is not needed (Section 4.2.13.6)	APPLICATA	Gli impianti vengono spenti quando non in produzione o manutenzione.
103	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.10 Energy generation and use</u> 4) minimise the loads on motors (Section 4.2.13.7)	APPLICATA	Viene assicurata regolare manutenzione, intervento immediato su guasto e controllo continuo.
104	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.10 Energy generation and use</u> 5) minimise motor losses (Section 4.2.13.8)	APPLICATA	I motori sono tutti ben dimensionati rispetto all'uso previsto.
105	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.10 Energy generation and use</u> 7) apply thermal insulation, e.g. of pipes, vessels and equipment used to carry, store or treat substances above or below ambient temperature and to equipment used for processes involving heating and cooling (Section 4.2.13.3)	APPLICATA	Diffusa coibentazione sui tubi.
106	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.10 Energy generation and use</u> 8) apply frequency controllers on motors (Section 4.2.13.9).	APPLICATA	Controllo di frequenza dei motori. Attuato un programma di manutenzione periodico.
107	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.11 Water use</u> 1) only pump up the quantities of water that are actually required (Section 4.2.14.1).	APPLICATA	È attuato il monitoraggio e controllo dell'acqua prelevata.
108	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.13 Steam systems</u> 1) maximise condensate return (Section 4.2.17.1)	APPLICATA	È attuato un programma di manutenzione periodico.
109	<u>5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors</u>	<u>5.1.4.13 Steam systems</u> 2) avoid losses of flash steam from condensate return (Section 4.2.17.2)	APPLICATA	È attuato un programma di manutenzione periodico.

110	5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors	5.1.4.13 Steam systems 3) isolate unused pipework (Section 4.2.17.3)	APPLICATA	È attuato un programma di manutenzione periodico.
111	5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors	5.1.4.13 Steam systems 4) improve steam trapping (Section 4.1.5)	APPLICATA	È attuato un programma di manutenzione periodico.
112	5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors	5.1.4.13 Steam systems 5) repair steam leaks (Section 4.1.5)	APPLICATA	Gli addetti alla manutenzione ispezionano continuamente l'impianto e intervengono in caso di anomalie.
113	5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors	5.1.4.13 Steam systems 6) minimise boiler blowdown (Section 4.2.17.4)	APPLICATA	È attuato un programma di manutenzione periodico.
114	5.1.5 Minimisation of air emissions 1) apply and maintain an air emissions control strategy (Section 4.4.1) incorporating:	1.1) definition of the problem (Sections 4.4.1.1 and 4.4.1.1.1)	APPLICATA	È stata condotta un'analisi degli impatti significativi, ivi comprese le emissioni in aria. L'area dello stabilimento è zona industriale; con scarsi recettori sensibili posti nell'areale di ricaduta delle emissioni.
115	5.1.5 Minimisation of air emissions 1) apply and maintain an air emissions control strategy (Section 4.4.1) incorporating:	1.2) an inventory of site emissions, including, e.g. abnormal operation (Sections 4.4.1.2 and 4.4.1.2.1)	APPLICATA	In condizioni ordinarie le emissioni sono riconducibili al funzionamento della caldaia (fumi di combustione) e odori, tutte sotto i limiti imposti dalla legislazione. Non vi sono apprezzabili emissioni di polveri. Scarsamente rilevanti sono le emissioni provocate dalla logistica (trasporti, warehousing).
116	5.1.5 Minimisation of air emissions 1) apply and maintain an air emissions control strategy (Section 4.4.1) incorporating:	1.3) measuring the major emissions (Sections 4.4.1.3 and 4.4.1.3.1)	APPLICATA	Nel Piano di Monitoraggio e Controllo sono stati descritti i controlli disposti sulle emissioni derivanti dalla centrale termica, dall'impianto di trattamento reflui industriali.
117	5.1.5 Minimisation of air emissions 1) apply and maintain an air emissions control strategy (Section 4.4.1) incorporating:	1.4) assessing and selecting the air emission control techniques (Section 4.4.1.4)	APPLICATA	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H ₂ O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica.
118	5.1.5 Minimisation of air emissions	2) collect waste gases, odours and dusts at source (Section 4.4.3.2) and duct them to the treatment or abatement equipment (Section 4.4.3.3)	NON APPLICABILE	La centrale termica è alimentata da combustibile gassoso, pertanto i valori di emissione delle polveri sono virtualmente rispettati. Non applicabile poiché non sono previsti sistemi di abbattimento.
119	5.1.5 Minimisation of air emissions	3) optimise the start-up and shut-down procedures for the air emission abatement equipment to ensure that it is always operating effectively at all of the times when abatement is required (Sections 4.4.3.1)	NON APPLICABILE	La centrale termica è alimentata da combustibile gassoso, pertanto i valori di emissione delle polveri sono virtualmente rispettati. Non applicabile poiché non sono previsti sistemi di abbattimento.
120	5.1.5 Minimisation of air emissions	4) unless specified otherwise, where process-integrated BAT which minimise air emissions by the selection and use of substances and the application of techniques do not achieve emission levels of 5 – 20 mg/Nm ³ for dry dust, 35 – 60 mg/Nm ³ for wet/sticky dust and <50	NON APPLICABILE	La centrale termica è alimentata da combustibile gassoso, pertanto i valori di emissione delle polveri sono virtualmente rispettati. Non applicabile poiché non sono previsti sistemi di abbattimento.

		mg/Nm3 TOC, to achieve these levels by applying abatement techniques. This document does not specifically consider emissions from combustion power plants in FDM installations and these levels are, therefore, not intended to represent BAT associated emission levels from those combustion plants. Some airabatementtechniques are described in Sections 4.4 to 4.4.3.12		
121	<u>5.1.5 Minimisation of air emissions</u>	5)where process-integrated BAT do not eliminate odour nuisance, apply abatement techniques. Many of the techniques described in Section 4.4 are applicable to odour abatement.	APPLICATA	GMP per ritiro scarti giornalieri, buone prassi e tempistiche di stoccaggio.
122	<u>5.1.6 Waste water treatment</u>	1) apply an initial screening of solids (Section 4.5.2.1) at the FDM installation 2) remove fat using a fat trap (Section 4.5.2.2) at the FDM installation, if the waste water contains animal or vegetable FOG 3) apply flow and load equalisation (Section 4.5.2.3) 4) apply neutralisation (see Section 4.5.2.4) to strongly acid or alkaline waste water 5) apply sedimentation (Section 4.5.2.5) to waste water containing SS 6) apply dissolved air flotation (Section 4.5.2.6) 7) apply biological treatment. Aerobic and anaerobic techniques applied in the FDM sector are described in Sections 4.5.3.1 to 4.5.3.3.2 8)use CH4 gas produced during anaerobic treatment for the production of heat and/or power (Section 4.5.3.2).	NON APPLICABILE	Per la tipologia di ciclo produttivo, negli effluenti non si ritrovano sostanze grasse o materiali grossolani.
123	<u>5.1.6 Waste water treatment</u>	9)remove nitrogen biologically (see Sections 4.5.4.1 and 4.5.4.7) 10) applyprecipitation to removephosphorus (seeSection 4.5.2.9), simultaneously with the activatedsludge treatment, whereapplied (seeSection 4.5.3.1.1) 11) use filtration for waste water polishing (seeSection 4.5.4.5)	NON APPLICABILE	I trattamenti secondari e terziari delle acque di scarico sono effettuati off-site dal soggetto gestore del servizio di fogna e depurazione. Non applicabile poiché effettuate dal soggetto gestore del servizio di fogna e depurazione.
124	<u>5.1.6 Waste water treatment</u>	12)remove dangerous and priority hazardous substances (see Section 4.5.4.4)	NON APPLICABILE	Il ciclo produttivo effettuato non prevede l'utilizzo di materia prima, di materia seconda o ausiliaria da cui possano derivare sostanze pericolose da rimuovere, successivamente, nei reflui prodotti. Non applicabile poiché i reflui non contengono sostanze pericolose a causa della loro assenza dal ciclo produttivo.
125	<u>5.1.6 Waste water treatment</u>	15)stabilisation (Section 4.5.6.1.2) 16) thickening (Section 4.5.6.1.3) 17) dewatering (Section 4.5.6.1.4) 18)drying (Section 4.5.6.1.5), if natural heat or heat recovered from	APPLICATA	Le acque reflue derivanti dal processo di produzione vengono indirizzate a depurazione prima di andare in fogna

		processes in the installation can be used.		
126	<u>5.1.7 Accidental releases</u>	1) identify potential sources of incidents/accidental releases that could harm the environment (Section 4.6.1).	APPLICATA	L'analisi ambientale e l'elaborazione del DVR, riportano anche i rischi dovuti a eventi accidentali, riconducibili a cause interne (impianto elettrico, attività antropica, sversamenti accidentali di sostanze chimiche, malfunzionamenti dell'impianto di trattamento acque reflue, ecc.).
127	<u>5.1.7 Accidental releases</u>	2) assess the probability of the identified potential incidents/accidental releases occurring and their severity if they do occur, i.e. to carry out a risk assessment (Section 4.6.2)	APPLICATA	Esiste un piano di gestione delle emergenze congiunto tra aspetti di sicurezza sul lavoro e protezione dell'ambiente Annualmente vengono effettuate prove di simulazione dell'emergenza, che coinvolgono tutto il personale.
128	<u>5.1.7 Accidental releases</u>	3) identify those potential incidents/accidental releases for which additional controls are required to prevent them from occurring (Section 4.6.3)	APPLICATA	Esiste un piano di gestione delle emergenze congiunto tra aspetti di sicurezza sul lavoro e protezione dell'ambiente Annualmente vengono effettuate prove di simulazione dell'emergenza, che coinvolgono tutto il personale.
129	<u>5.1.7 Accidental releases</u>	4) identify and implement the control measures needed to prevent accidents and minimise their harm to the environment (Section 4.6.4)	APPLICATA	Esiste un piano di gestione delle emergenze congiunto tra aspetti di sicurezza sul lavoro e protezione dell'ambiente Annualmente vengono effettuate prove di simulazione dell'emergenza, che coinvolgono tutto il personale
130	<u>5.1.7 Accidental releases</u>	5) develop, implement and regularly test an emergency plan (Section 4.6.5)	APPLICATA	È stato redatto un piano di gestione delle emergenze congiunto tra aspetti di sicurezza sul lavoro e protezione dell'ambiente Annualmente vengono effettuate prove di simulazione dell'emergenza, che coinvolgono tutto il personale
131	<u>5.1.7 Accidental releases</u>	6) investigate all accidents and near misses and keep records (Section 4.6.6)	APPLICATA	Gestione emergenze e piani di emergenza ambientale.
132	<u>5.2.1 Additional BAT for the meat sector</u>	1) thaw meat in air (see Section 4.2.2.5)	NON APPLICABILE	Non viene utilizzato prodotto congelato
133	<u>5.2.1 Additional BAT for the meat sector</u>	2) avoid the use of flake ice by using a suitable mixture of chilled and frozen raw materials (see Section 4.7.1.3)	APPLICATA	Non viene utilizzato ghiaccio, ma vengono controllate adeguatamente le temperature in cella frigo.
134	<u>5.2.1 Additional BAT for the meat sector</u>	3) dose spices and other solid ingredients from a bulk container rather than from plastic bags (see Section 4.1.7.2)	NON APPLICABILE	Non vengono utilizzate spezie nel processo di lavorazione.
135	<u>5.2.1 Additional BAT for the meat sector</u>	4) stop the water supply automatically when sausage fillers and similar equipment are not used at breaks or at production stops (see Section 4.1.8.4).	APPLICATA	L'acqua viene utilizzata solo nelle fasi strettamente necessarie.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

E.1. Aria

Nell'impianto è presente 1 punto di emissioni (**E1**), dovuto alla seguente lavorazione:

E.1.1. Valori di emissione e limiti di emissione per camini esistenti

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato/misurato	Valore limite di emissione
E1	Centrale termica	-	-	Ossidi di azoto NOx	-	350

Tabella – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

E.1.2. Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Garantire il non superamento dei valori obiettivo pari all'80% dei limiti imposti dall'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nonché dalla DGRC 4102/1992 e s.m.i. se più restrittivi, secondo le tecniche e metodologie indicate nell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché nella citata DGRC 4102/1992 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 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

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

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

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

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;

E.2. Acqua

E.2.1. Valori limite di emissione

Nello stabilimento della **Quality International Srl** è presente uno scarico idrico **in fogna** derivante dal **ciclo produttivo previo passaggio all'impianto di depurazione**.

N° scarico	Provenienza	Recettore
1	Ciclo produttivo	Pubblica fognatura
	Piazzale/capannone	

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, **per lo scarico in fogna**, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i.

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

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

E.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.

E.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.

E.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 **Sant'Antonio Abate** 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 sullo scarico sono effettuati con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, 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.

E.3. Rumore

E.3.1. Valori limite

Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Sant'Antonio Abate;

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di **Sant'Antonio Abate (NA)**, deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

E.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.

E.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 **Sant'Antonio Abate (NA)** e all'ARPAC Dipartimentale di **Napoli**.

E.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.

E.5. Rifiuti

E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti prodotti sono quelli riportati nella Tabella C3 del presente documento. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere sottoposti a controllo. Le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.5.2. Prescrizioni generali

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

impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

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

E.6. Ulteriori prescrizioni

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

E.7. Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato Piano di Monitoraggio e Controllo - PMeC.

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 **Sant'Antonio Abate (NA)** e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

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

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

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

E.8. 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.

E.9 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.

E.10. 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.

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La Società Quality International Srl ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che è stato giudicato adeguato dalla Conferenza di Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, rumore, rifiuti, materie prime. Prevede attività di manutenzione dei sistemi di monitoraggio e l'accesso sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento.

In particolare, vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di esecuzione del piano nella persona del Gestore dell'Impianto, il quale si avvarrà di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano.

Il Piano di monitoraggio approvato e modificato in base alle prescrizioni date in Conferenze di Servizi, viene allegato integralmente al presente Rapporto.