

**SCHEDA E bis**



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON  
APPLICAZIONI BAT  
Codici IPPC 6.4 b.2**

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	MIGNINI E PETRINI SPA
Anno di fondazione	1982
Gestore Impianto IPPC	MARIO MIGNINI
Sede Legale	VIALE DEI PINI N. 5 06081 ASSISI (PG)
Sede operativa	ZONA INDUSTRIALE ASI - 80023 CAIVANO (NA)
UOD di attività	PRODUZIONE DI MANGIMI COMPOSTI
Codice ISTAT attività	10.91
Codice attività IPPC	6.4 b.2
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03.00
Codice NACE attività IPPC	15
Codificazione Industria Insalubre	Parte II b) 40
Dati occupazionali	18
Giorni/settimana	5
Giorni/anno	252

## B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito CAIVANO ZONA INDUSTRIALE ASI

### B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della MIGNINI E PETRINI SPA è un impianto per la PRODUZIONE DI MANGIMI COMPOSTI

L'attività è iniziata nel 1982.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	6.4 b2	Altre attività	
-----			

Tabella 1– Attività IPPC

Le attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriale;
- in 1 capannone *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa 27 m;
- all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

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

Superficie totale [m <sup>2</sup> ]	Superficie coperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta non pavimentata [m <sup>2</sup> ]
38705	6629	11053	21023

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento MIGNINI E PETRINI SPA adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI ISO 14001 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	NO	0761.2023	0761.2023	NO
Data emissione	---	12-06-2023	12-06-2023	---

Tabella 3 –Autorizzazioni esistenti

### **B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito**

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di CAIVANO ( NA) alla Via ZONA INDUSTRIALE ASI. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "USO INDUSTRIALE"; su di essa ~~esistono~~/**non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non**/~~si~~ configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 500 metri dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SS 87 SANNITICA e la SS 7 BIS.

### **B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite**

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	DD 115 DEL 16/12/2015	16/12/2025	REGIONE CAMPANIA	D.Lgs. 152/06	AIA	SI
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	DD 115 DEL 16/12/2015	16/12/2025	REGIONE CAMPANIA	D.Lgs. 152/06	AIA	SI
Rifiuti	<b>NON APPLICABILE</b>					SI
Concessioni edilizie	C.E 62 del 21/12/1980 C.E 40/82 del 9/9/1986 C.E 84/85 del 22/4/1986 C.E. 88/122 del 29/3/1993 DIA del 19/3/2017 CILA del 14/02/2017 AGIBILITA' Prot. Gen. 7533 del 24/9/2003	NON APPLICABILE	COMUNE DI CAIVANO	ND		NO
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali	NO					NO
Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici	NO					NO
Autorizzazione igienico sanitaria	Aut. n.1401	NON APPLICABILE	COMUNE DI CAIVANO			NO
Certificato Prevenzione Incendi	Rif pratica VVFF 84435	19-9-2028	VVFF	DPR 151/2011		NO
Approvvigionamento acqua da pozzi	NO					NO
V.I.A.	NA					NO
DPR 334/99	NA					NO

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento MIGNINI E PETRINI SPA

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta MIGNINI E PETRINI SPA è la PRODUZIONE DI MANGIMI COMPOSTI.

### B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata t/anno	Stato fisico	Applicazione
semi di cereali e leguminose (girasoli, orzo, fave, piselli,avena..) materia prima vegetale (medica, paglia...)	11.714,4	solido	G1, G2, G3, G4, G5, G6, M, N, P, P1, P2, O1, O2, R, Q,
melasso di bietola	1.404,79	Liquido	L1, L2, L3, M, N, P, P1, P2, O2, R, Q
mais	29.654,22	solido	G1, G2, G3, G4, G5, G6, M, N, P, P1, P2, O1, O2, R, Q
oli vegetali	625,3	liquido	L1, L2, L3, M, N, P, P1, P2, R, Q
integratori alimentari	1.014,46	solido	R2, I1, I2, I3, M, N, P, P1, P2, R, Q
altre materie prime vegetali	769,12	solido	G1, G2, G3, G4, G5, G6, M, N, P, P1, P2, O1, O2, R, Q
soia	14797	solido	G1, G2, G3, G4, G5, G6, M, N, P, P1, P2, O1, O2, R, Q
grano	22.208	solido	G1, G2, G3, G4, G5, G6, M, N, P, P1, P2, O1, O2, R, Q
semi di cotone	1351,04	solido	O1, O2, P2, R, Q
materie prime minerali	6.023,02	solido	G5, G6, I3, M, N, P, P1, P2, R, Q
Olii e grassi di origine animale	72,51	liquido	L1, L2, L3, M, N, P, P1, P2, R, Q

Tabella   5   - Materie ausiliarie

### B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 3351 m<sup>3</sup> annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 13,3 m<sup>3</sup>.

Si tratta di acqua proveniente DALL'ACQUEDOTTO CONSORTILE.

#### Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature. Il carburante è impiegato per l'alimentazione del COGENERATORE E DELLE CALDAIE PER LA PRODUZIONE DI VAPORE.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Scarico materie prime	<i>Scarico cereali nella fossa di scarico</i>	170312	2,143
Macinazione	<i>Macinazione nei cereali con mulini a martelli</i>	385400	6,5
Dosaggio e miscelazione	<i>Dosaggio dei componenti della ricetta attraverso pesatura con bilance</i>	107100	1,213
Cubettatura	<i>Lavorazione del prodotto a compressione per renderlo più digeribile</i>	1292800	30,52
Insacco e carico sfuso	<i>Imballaggio del prodotto finito in sacchi oppure carico su autocisterna</i>	157500	1,8
Servizi ausiliari	Caldaia, compressore, uffici e illuminazione	1019800	11,926
TOTALI		3132912	54.102

Tabella 6– Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l) (*)
TOTALI			
<b>NOTA: l'azienda per il funzionamento del ciclo produttivo non utilizza carburanti liquidi</b>			

Tabella 7a -Consumi di carburante

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di metano (m <sup>3</sup> /t)	Consumo totale di metano (m <sup>3</sup> ) (*)
Centrale termica	Produzione di vapore	0,300	25701
Cogeneratore	Produzione di vapore	5,004	427925
TOTALI		5,304	453626
Il combustibile metano è utilizzato per la produzione di vapore e per l'autoproduzione di energia elettrica			

Tabella 7b -Consumi di metano

### Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m <sup>3</sup> /g)	Operazioni
<b>NOTA: l'azienda non è autorizzata al recupero/smaltimento dei rifiuti e non ha una capacità massima trattabile giornaliera.</b>			

Tabella 8a- Elenco rifiuti

**Rifiuti prodotti anno 2023**

Rifiuti prodotti	Codice CER	Smaltimen to (codice)	Recupero (codice)	[tonnellate]	[tonnellate]	[tonnellate]	[tonnellate]	[tonnellate]	[tonnellate]	[tonnellate]	[tonnellate]	[tonnellate]	[tonnellate]	[tonnellate]	[tonnellate]	[tonnellate]
				GENNAIO	FEBBRAIO	MARZO	APRILE	MAGGIO	GIUGNO	LUGLIO	AGOSTO	SETTEMBRE	OTTOBRE	NOVEMBRE	DICEMBRE	TOTALE ANNO
TONER	<b>08.03.17*</b>	D15					0,005								0,004	0,009
IMBALLAGGI DI CARTA E CARTONE	<b>15.01.01</b>		R13	3,800		1,160	1,000	0,620	2,200		1,000		2,420		2,380	14,580
FERRO E ACCIAIO	<b>17.04.05</b>		R13		3,420									2,380		5,800
IMBALLAGGI IN MATERIALI MISTI	<b>15.01.06</b>		R13	7,280	9,240	11,080	11,230	7,830	8,700	6,120	6,220	8,300	11,180	6,480	10,500	104,160
IMBALLAGGI CONTENENTI RESIDUI DI SOSTANZE PERICOLOSE	<b>15.01.10*</b>	D15	R13				0,075								0,120	0,195
BOMBOLETTE SPRAY	<b>15.01.11*</b>	D15					0,008								0,004	0,012
ASSORBENTI, MATERIALI FILTRANTI	<b>15.02.02*</b>	D15					0,125									0,125
TUBI FLUORESCENTI	<b>20.01.21*</b>		R13				0,004								0,002	0,006
RIFIUTI ORGANICI	<b>16.03.06</b>	D15						0,250		0,050						0,300
IMBALLAGGI IN LEGNO	<b>15.01.03</b>		R13	2,280			2,700	1,780		1,660		1,200			2,340	11,960
PULIZIA VASCHE DI TRATTAMENTO PRIMA PIOGGIA	<b>19.08.09</b>	D15			2,860								2,560			5,420
FILTRI OLIO	<b>16.01.07</b>		R13					0,013								0,013
OLI E GRASSI COMMESTIBILI	<b>20.01.25</b>		R13									1,960		4,120		6,080

Tabella 8b- Elenco rifiuti prodotti



### B.2.4 - Ciclo di lavorazione

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

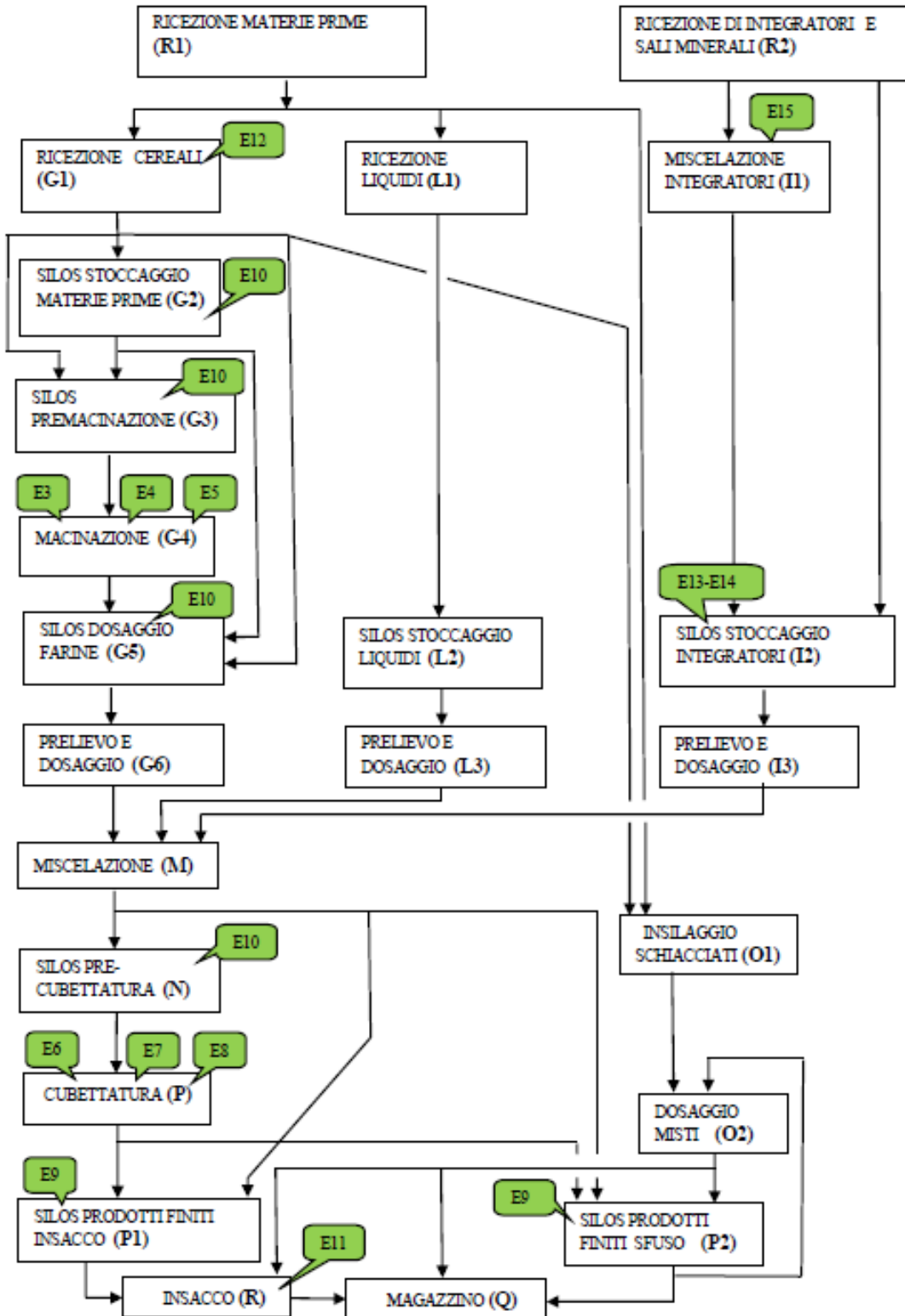


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

## **Descrizione delle fasi produttive**

Tutti i processi che portano alla produzione mangime sono sotto il completo controllo del quadro comandi computerizzato che prevede tutta una serie di sensori e di allarmi in grado di controllare sia la qualità del prodotto che situazioni di malfunzionamento degli impianti di produzione. Vengono di seguito descritte le fasi produttive principali e accessorie.

### Fasi produttive

- scarico delle materie prime;
- stoccaggio;
- dosaggio;
- macinazione
- melassatura e mescola
- cubettatura
- carico alla rinfusa prodotti finiti

### Fasi accessorie

- Produzione di vapore per cubettatura

## **B.3 QUADRO AMBIENTALE**

### **B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento**

Le emissioni in atmosfera della MIGNINI E PETRINI SPA sono localizzate in 14 punti di emissione (indicati come E1 -E2-E3-E4-E5-E6-E7-E8-E9-E10-E11-E13-E15-E16) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- scarico delle materie prime;
- macinazione
- miscelazione integratori
- cubettatura
- Insacco

Tutte lavorazioni avvengono all'interno di ambienti chiusi, la movimentazione dei materiali sia nelle fasi di stoccaggio che in quelle delle lavorazioni avviene con sistemi meccanici chiusi e dotati di impianti di aspirazione, abbattimento e recupero

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

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm3]	Portata[Nm <sup>3</sup> /h]		Limiti di legge e/o BATAEL	
						autorizzata	misurata	Conc.	F.M.
1	E1	Centrale termica	Centrale termica	Polveri	4,1	3000	1113	NA	≠
				Monossido di carbonio (come CO)	216,8			NA	≠
				Ossidi di azoto NOX (come NO2)	163			250	0,75
2	E2	Centrale termica	Centrale termica	Polveri	4,3	950	27	NA	≠
				Monossido di carbonio (come CO)	151,2			NA	≠
				Ossidi di azoto NOX (come NO2)	129,6			250	0,2375
3	E3	G4	Impianto di macinazione molino n.1	Polveri	1,8	8220	8071	10	0,0822
4	E4	G4	Impianto macinazione Molino n. 2	Polveri	0,7	8220	7245	10	0,0822
5	E5	G4	Impianto macinazione Molino n. 3	Polveri	1	8220	7010	10	0,0822
6	E6	P	Impianto cubettatura Pressa n. 1	Polveri	1,6	30000	21781	20	0,6
7	E7	P	Impianto cubettatura Pressa n. 2	Polveri	0,9	30000	18160	20	0,6
8	E8	P	Impianto cubettatura Pressa n. 3	Polveri	1,4	42000	25451	20	0,84
9	E9	M, N, O1, P1, P2	Aspirazione generale prodotti finiti	Polveri	0,6	24000	2980	20	0,48
10	E10	G2, G3, G5	Aspirazione generale lato ricezione	Polveri	13	24000	5582	20	0,48
11	E11	R, O2	Aspirazione generale insacco	Polveri	3,4	10500	4465	20	0,21
12	E13	I2	Aspirazione trasporto pneumatico integratori	Polveri	1,4	600	585	20	0,012
13	E15	I2, R2	Aspirazione cappa immissione integratori	Polveri	2,2	1000	974	20	0,02
14	E16	Impianto di cogenerazione	Centrale termica	Polveri	0,5	2800	2551	70	0,24906
				Monossido di carbonio (come CO)	42,6			240	0,85392
				Ossidi di azoto NOX (come NO2)	60			95	0,33801

Tabella 9a -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della MIGNINI E PETRINI SPA

Nella tabella seguente si riportano i punti di emissione dello stabilimento e gli eventuali sistemi di abbattimento installati.

Sigla punto di emissione	Tipo di emissione	inquinante	Provenienza degli inquinanti	Tipo di sistema di abbattimento	Sigla del sistema di abbattimento
E1	Convogliata	NOx CO Polveri	Emissione dal camino di uscita fumi caldaia a vapore IVAR	Nessuno	Nessuna
E2	Convogliata	NOx CO Polveri	Emissione dal camino di uscita fumi caldaia a condensazione Riello	Nessuno	Nessuna
E3	Convogliata	Polveri di cereali	Emissione prodotta dal molino 1 per la macinazione dei cereali	Filtro a maniche	Filtro E3
E4	Convogliata	Polveri di cereali	Emissione prodotta dal molino 2 per la macinazione dei cereali	Filtro a maniche	Filtro E4
E5	Convogliata	Polveri di cereali	Emissione prodotta dal molino 3 per la macinazione dei cereali	Filtro a maniche	Filtro E5
E6	Convogliata	Polveri di cereali	Emissione prodotta dal raffreddamento del prodotto nel ciclo di cubettatura pressa 1	Ciclone	Nessuna
E7	Convogliata	Polveri di cereali	Emissione prodotta dal raffreddamento del prodotto nel ciclo di cubettatura pressa 2	Ciclone	Nessuna
E8	Convogliata	Polveri di cereali	Emissione prodotta dal raffreddamento del prodotto nel ciclo di cubettatura pressa 3	Ciclone	Nessuna
E9	Convogliata	Polveri di cereali	Emissione prodotta dalle operazioni di trasferimento ed insilaggio dei prodotti finiti	Filtro a maniche	Filtro E9
E10	Convogliata	Polveri di cereali	Emissione prodotta dalle operazioni di trasferimento ed insilaggio delle materie prime in ingresso	Filtro a maniche	Filtro E10
E11	Convogliata	Polveri di cereali	Emissione prodotta dalle operazioni di trasferimento ed insilaggio dei prodotti finiti destinati all'insacco	Filtro a maniche	Filtro E11
E13	Convogliata	Polveri di cereali	Emissione prodotta dal trasporto pneumatico di prodotti integratori	N. 2 filtri a maniche	Filtro E13 – Filtro E14
E15	Convogliata	Polveri di cereali	Emissione prodotta durante la movimentazione di prodotti integratori	Filtro a maniche	Filtro E15
E16	Convogliata	Polveri NOx CO	Emissione dal camino di uscita fumi caldaia a vapore MINGAZZINI	nessuno	Nessuna

Tabella 9b – Sistemi di abbattimento

cereali per la produzione di mangimi sono essenzialmente di due tipi:

- Depolveratore con filtro a maniche in tessuto
- Ciclone

Il sistema di abbattimento denominato **Filtro E3** (punto di emissione E3) è un abbattitore a maniche in tessuto filtrante avente una grammatura di 450 g/mq con una velocità di attraversamento di 0,047 m/sec, temperatura di lavoro che si aggira intorno ai 30°C all'umidità relativa che è quella dell'aria ambientale che viene aspirata. Il filtro è corredato da un pressostato differenziale collegato al sistema di automazione che al verificarsi di un allarme emette un segnale di alert all'operatore. La pulizia delle maniche filtranti avviene con aria in controcorrente regolata da un programmatore ciclico.

Il sistema di abbattimento denominato **Filtro E4** (punto di emissione E4) è un abbattitore a maniche in tessuto filtrante avente una grammatura di 450 g/mq con una velocità di attraversamento di 0,047 m/sec, temperatura di lavoro che si aggira intorno ai 30°C all'umidità relativa che è quella dell'aria ambientale che viene aspirata. Il filtro è corredato da un pressostato differenziale collegato al sistema di automazione che al verificarsi di un allarme emette un segnale di alert all'operatore. La pulizia delle maniche filtranti avviene con aria in controcorrente regolata da un programmatore ciclico.

Il sistema di abbattimento denominato **Filtro E5** (punto di emissione E5) è un abbattitore a maniche in tessuto filtrante avente una grammatura di 450 g/mq con una velocità di attraversamento di 0,047 m/sec, temperatura di lavoro che si aggira intorno ai 30°C all'umidità relativa che è quella dell'aria ambientale che viene aspirata. Il filtro è corredato da un pressostato differenziale collegato al sistema di automazione che al verificarsi di un allarme emette un segnale di alert all'operatore. La pulizia delle maniche filtranti avviene con aria in controcorrente regolata da un programmatore ciclico.

Il sistema di abbattimento connesso al **punto di emissione E6** è un abbattitore a secco del tipo depolveratore a ciclone singolo ad ingresso tangenziale con una velocità di ingresso dell'aria di 16,6 m/sec.

Il sistema di abbattimento connesso al **punto di emissione E7** è un abbattitore a secco del tipo depolveratore a ciclone singolo ad ingresso tangenziale con una velocità di ingresso dell'aria di 16,6 m/sec.

Il sistema di abbattimento connesso al **punto di emissione E8** è un abbattitore a secco del tipo depolveratore a ciclone singolo ad ingresso tangenziale con una velocità di ingresso dell'aria di 16,6 m/sec.

Il sistema di abbattimento denominato **Filtro E9** (punto di emissione E9) è un abbattitore a maniche in tessuto filtrante avente una grammatura di 450 g/mq con una velocità di attraversamento di 0,07 m/sec, temperatura di lavoro che si aggira intorno ai 30°C all'umidità relativa che è quella dell'aria ambientale che viene aspirata. Il filtro è corredato da un pressostato differenziale collegato al sistema di automazione che al verificarsi di un allarme emette un segnale di alert all'operatore. La pulizia delle maniche filtranti

avviene con aria in controcorrente regolata da un programmatore ciclico.

Il sistema di abbattimento denominato **Filtro E10** (punto di emissione E10) è un abbattitore a maniche in tessuto filtrante avente una grammatura di 450 g/mq con una velocità di attraversamento di 0,07 m/sec, temperatura di lavoro che si aggira intorno ai 30°C all'umidità relativa che è quella dell'aria ambientale che viene aspirata. Il filtro è corredato da un pressostato differenziale collegato al sistema di automazione che al verificarsi di un allarme emette un segnale di alert all'operatore. La pulizia delle maniche filtranti avviene con aria in controcorrente regolata da un programmatore ciclico.

Il sistema di abbattimento denominato **Filtro E11** (punto di emissione E11) è un abbattitore a maniche in tessuto filtrante avente una grammatura di 450 g/mq con una velocità di attraversamento di 0,047 m/sec, temperatura di lavoro che si aggira intorno ai 30°C all'umidità relativa che è quella dell'aria ambientale che viene aspirata. Il filtro è corredato da un pressostato differenziale collegato al sistema di automazione che al verificarsi di un allarme emette un segnale di alert all'operatore. La pulizia delle maniche filtranti avviene con aria in controcorrente regolata da un programmatore ciclico.

Il sistema di abbattimento denominato **Filtro E13** (punto di emissione E13) è un abbattitore a maniche in tessuto filtrante avente una grammatura di 450 g/mq con una velocità di attraversamento di 0,01 m/sec, temperatura di lavoro che si aggira intorno ai 30°C all'umidità relativa che è quella dell'aria ambientale che viene aspirata. Il filtro è corredato da un pressostato differenziale collegato al sistema di automazione che al verificarsi di un allarme emette un segnale di alert all'operatore. La pulizia delle maniche filtranti avviene con aria in controcorrente regolata da un programmatore ciclico.

Il sistema di abbattimento denominato **Filtro E14** (punto di emissione E14) è un abbattitore a maniche in tessuto filtrante avente una grammatura di 450 g/mq con una velocità di attraversamento di 0,01 m/sec, temperatura di lavoro che si aggira intorno ai 30°C all'umidità relativa che è quella dell'aria ambientale che viene aspirata. Il filtro è corredato da un pressostato differenziale collegato al sistema di automazione che al verificarsi di un allarme emette un segnale di alert all'operatore. La pulizia delle maniche filtranti avviene con aria in controcorrente regolata da un programmatore ciclico.

Il sistema di abbattimento denominato **Filtro E15** ( punto di emissione E15) è un abbattitore a maniche in tessuto filtrante avente una grammatura di 450 g/mq con una velocità di attraversamento di 0,03 m/sec, temperatura di lavoro che si aggira intorno ai 30°C all'umidità relativa che è quella dell'aria ambientale che viene aspirata. Il filtro è corredato da un pressostato differenziale collegato al sistema di automazione che al verificarsi di un allarme emette un segnale di alert all'operatore. La pulizia delle maniche filtranti avviene con aria in controcorrente regolata da un programmatore ciclico.

Per i dati tecnici specifici si rimanda all'allegato Y6.

Per contribuire a contenere la **formazione di emissioni diffuse (passaggio mezzi e punto di scarico materie prime E12)** sono stati adottati i seguenti provvedimenti:

- In tutto lo stabilimento è installata idonea segnaletica che obbliga i mezzi a procedere a passo d'uomo e spegnere il motore in caso di sosta.
- All'esterno non esiste stoccaggio di materiale pulverulento ma solamente all'interno in ambienti confinati.
- Devono essere sempre utilizzati mezzi coperti per il trasporto interno ed esterno delle materie prime.
- Le materie prime devono essere scaricate in apposito locale chiuso verso l'esterno dotato di apposito sistema di aspirazione con abbattitore per la separazione di particelle solide.
- La pulizia delle aree pavimentate interessate dal transito di automezzi deve essere tenuta sotto controllo giornalmente dagli addetti che accedono con più frequenza all'esterno dei locali aziendali, in special modo nelle zone in prossimità dello scarico materie prime ed al carico sfusi.

Gli addetti alla pulizia dello stabilimento eseguono mensilmente la pulizia nelle aree esterne dello stabilimento registrando l'attività sull'apposito modello della Certificazione ISO 14001;

- La società ha adottato una procedura per la gestione delle emissioni diffuse prodotte all'interno dello stabilimento PTA 09 (Allegato Y20).

Nell'emissione diffusa E12, relativa al punto di scarico delle materie prime, è installato un sistema di abbattimento denominato Filtro E12 è un abbattitore a maniche in tessuto filtrante avente una grammatura di 450 g/mq con una velocità di attraversamento di 0,007 m/sec, temperatura di lavoro che si aggira intorno ai 30°C all'umidità relativa che è quella dell'aria ambientale che viene aspirata. al filtro non è applicabile un pressostato differenziale poiché è una emissione diffusa. La pulizia delle maniche filtranti avviene ogni fine lavorazione con scuotimento meccanico.

I sistemi di abbattimento presenti in impianto sono stati realizzati prima dell'entrata in vigore della normativa per cui non rientrano pienamente nei dettami della D.G.R. n.243/2015, malgrado questo dai risultati delle analisi periodiche alle emissioni viene dimostrata una capacità di abbattimento che assicura una elevata efficienza.

Si riportano nella tabella 9c seguente i dati delle caratteristiche dei sistemi di abbattimento presenti nei punti di emissione convogliata e diffusa ( E12).

sigla sistema di abbattimento	descrizione	temperatura di esercizio	sistema di pulizia maniche	grammatura del tessuto	velocità di attraversamento (delibera 243 del 08/05/2015 Regione Campania)	Portata	Superficie filtrante	Velocità di filtrazione	sistema di controllo
		°C		g/mc		mc/h	mq	m/sec	
E3	MOLINO1	ambiente	lavaggio con aria compressa in controcorrente	450	0,04	8220	48	0,048	manometro differenziale
E4	MOLINO2	ambiente	lavaggio con aria compressa in controcorrente	450	0,04	8220	48	0,048	manometro differenziale
E5	MOLINO3	ambiente	lavaggio con aria compressa in controcorrente	450	0,04	8220	48	0,048	manometro differenziale
E6	ASPIRAZIONE CUBETTATURA 1	30	CICLONE			30000			
E7	ASPIRAZIONE CUBETTATURA 2	30	CICLONE			30000			
E8	ASPIRAZIONE CUBETTATURA 3	30	CICLONE			30000			
E9	ASPIRAZIONE GENERALE PRODOTTI FINITI	ambiente	lavaggio con aria compressa in controcorrente	450	0,04	24000	96	0,069	manometro differenziale
E10	ASPIRAZIONE GENERALE LATO RICEZIONE	ambiente	lavaggio con aria compressa in controcorrente	450	0,04	24000	96	0,069	manometro differenziale
E11	ASPIRAZIONE GENERALE INSACCO	ambiente	lavaggio con aria compressa in controcorrente	450	0,04	8220	48	0,048	manometro differenziale
E12	FOSSA DI SCARICO	ambiente	scuotimento meccanico	450	0,04	14500	540	0,007	
E13	TRASPORTO PNEUMATICO INTEGRATORI	ambiente	lavaggio con aria compressa in controcorrente	450	0,04	600	16	0,010	manometro differenziale
E14	TRASPORTO PNEUMATICO INTEGRATORI	ambiente	lavaggio con aria compressa in controcorrente	450	0,04	600	16	0,010	manometro differenziale
E15	CAPPA IMMISSIONE INTEGRATORI	ambiente	lavaggio con aria compressa in controcorrente	450	0,04	2000	8	0,069	manometro differenziale

Tabella 9c- Caratteristiche sistemi di abbattimento



### **Interventi di manutenzione impianti di abbattimento**

I sistemi di abbattimento installati sono sottoposti a regolare manutenzione secondo la procedura PTA -05 adottata nel sistema di Gestione Ambientale ISO 14001 (Allegato Y21) che prevede:

- Controlli mensili dei manometri installati nei filtri a maniche;
- Controlli in continuo dei manometri differenziali attraverso il sistema gestionale;
- Controlli rendimento impianto di abbattimento;
- Controllo dei sistemi di abbattimento costituiti dai filtri a maniche installati nel punto di emissione diffusa E12;
- Controllo dei sistemi automatici di pulizia dei filtri costituiti da “sistemi automatici a getto d’aria in controcorrente”.

Secondo il seguente piano di intervento

<b>Componente</b>	<b>Frequenza del controllo</b>	<b>Attività</b>
Manica filtrante	semestrale	Controllo dello spessimento e del fissaggio
Manica filtrante dei sistemi di abbattimento con emissioni diffuse	trimestrale	Controllo dello spessimento e del fissaggio
Sistemi di chiusura delle portelle	trimestrale	Controllo del fissaggio
Sistema di aspirazione (ventilatore)	trimestrale	Controllo del regolare funzionamento e rumorosità
Sequenziatore ciclo di lavaggio	mensile	Controllo del corretto azionamento delle valvole di pulizia e regolare attività dei tempi pausa/lavoro
Valvole pneumatiche di lavaggio	trimestrale	Controllo del regolare funzionamento
Pressostato differenziale	mensile	Controllo del corretto funzionamento

Tabella 9d – Piano interventi manutenzione

Tutte le operazioni di manutenzione effettuata sugli impianti di abbattimento sono registrate in un’apposita scheda di registrazione e nella sezione C del registro delle emissioni presente in azienda.

In relazione all’art. 270 comma 4 del D.Lgs. 152/06 inerente all’unificazione dei camini aventi caratteristiche simili la società MIGNINI E PETRINI SPA comunica quanto segue che gli impianti produttivi sono dislocati in aree troppo distanti tra loro e l’installazione di un’unica tubazione di raccordo sarebbe logisticamente e tecnicamente problematica da realizzare all’interno di un sito produttivo già occupato da altri impianti.

Tuttavia la società ha valutato la possibilità di convogliare in un unico punto le emissioni dei camini E3-E4-

E5 perché considerati quelli più plausibili al convogliamento unico in quanto aventi caratteristiche chimico-fisiche omogenee e localizzate nello stesso luogo derivate da impianti aventi la medesima tipologia di funzionamento.

#### **Descrizione delle emissioni che potrebbero essere convogliate**

Le emissioni in atmosfera aventi caratteristiche chimico-fisiche omogenee localizzate nello stesso luogo derivate da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive come richiamato dall'art. 270 del D.lgs. 152, Comma 4, in impianto si individuano essenzialmente 3 punti emissivi siglati E3, E4, E5 riferiti ai relativi impianti di macinazione di cereali. La tipologia di funzionamento di ogni singolo impianto è discontinuo e non collegato l'uno all'altro ma legato alla tipologia di prodotto in lavorazione, raramente si avrà la contemporaneità di funzionamento dei tre impianti. Ogni aspirazione sopra descritta svolge un ruolo determinante nella fase di lavorazione poiché il flusso dell'aria generato è veicolante e determina la qualità e quantità di lavoro del mulino a cui connesso. Ogni singolo impianto convoglia all'esterno le emissioni attraverso un proprio camino con relativa presa di campionamento, le tubazioni sono state installate nello spazio tra lo stabilimento e l'adiacente immobile dello scarico materie prime per terminare al di sopra della copertura.

#### **Valutazione della realizzazione**

Dopo un'attenta valutazione delle caratteristiche costruttive e realizzative di un convogliamento unico per più emissioni si è determinato che la realizzazione dello stesso è tecnicamente complicato poiché dovrebbe essere dimensionato per una maggiore portata e non vi sono gli spazi utili all'installazione, inoltre con una dimensione della parte finale del camino di maggior diametro, si creerebbe uno squilibrio di pressione che andrebbe ad influire nel sistema di regolazione del lavoro del molino e nella qualità del prodotto ottenuto.

Per i motivi sopra esposti si ritiene che il convogliamento in un unico punto emissivo comune non sia realizzabile.

**Stima del flusso di massa complessivo ai sensi dell'art. 270 del D.lgs. 152, Comma 6**

Circa l'ipotetico camino equivalente per il convogliamento dei richiamati camini E3, E4, E5, nella tabella che segue si calcola il flusso di massa complessivo in considerazione dei valori limite di concentrazione e portata autorizzata previsti per i singoli impianti e quello effettivo risultante dopo le misurazioni.

Sigla emissione	Concentrazione autorizzata (mg/NmcS)	Portata autorizzata (NmcS/h)	Flusso di massa come media ponderale (g/h)
E3	10	8220	82,2
E4	10	8220	82,2
E5	10	8220	82,2
<b>Camino equivalente</b>	<b>10</b>	<b>24660</b>	<b>82,2</b>

Sigla emissione	Concentrazione misurata aprile 2023 (mg/NmcS)	Portata misurata aprile 2023 (NmcS/h)	Flusso di massa misurato aprile 2023 (g/h)
E3	1,8	7940	14,3
E4	0,7	6212	4,3
E5	1,0	7570	7,6
<b>Camino equivalente</b>	<b>3,5</b>	<b>21722</b>	<b>26,2</b>

### **B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento**

L'azienda effettua la PRODUZIONE DI VAPORE, LA PRODUZIONE DI ARIA COMPRESSA, LA DEMINERALIZZAZIONE DELL'ACQUE IN INGRESSO, pertanto scarica nel DEPURATORE CONSORTILE nel punto di scarico finale **S1**:

a) previo trattamento biologico le seguenti acque reflue:

- Acque reflue di spurgo delle caldaie a vapore;
- Acque di condensa dei compressori;
- Acque provenienti dal trattamento di demineralizzazione;
- Acque reflue domestiche (servizi igienici e docce)

b) previo trattamento con impianto di prima pioggia:

- Acque reflue di dilavamento dei tetti e dei piazzali.

Tali emissioni sono scaricate in **discontinuo** nel DEPURATORE CONSORTILE (al punto di scarico finale S1) che è presente all'uscita dello stabilimento.

Nello stesso punto di scarico finale S1 la MIGNINI E PETRINI SPA scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di TRATTAMENTO ACQUE PRIMA PIOGGIA ..

All'interno dello stabilimento, come rappresentato in planimetria (Allegato T), sono presenti diverse linee fognarie:

- tratto fognario riportato con tratteggio blu: acque meteoriche tetti e piazzali che recapitano al sistema di trattamento di prima pioggia;
- tratto fognario riportato con tratteggio arancione: acque reflue industriali provenienti da:
  - spurgo compressori;
  - spurgo caldaie e addolcitore;
- tratto fognario con linea rossa tratteggiata: acque nere che recapitano al sistema di trattamento biologico provenienti da:
  - servizi igienici spogliatoi refettorio;
  - servizi igienici capannone;

Il sistema di trattamento biologico che tratta le acque reflue derivanti da:

- spurgo caldaie e addolcitore;
- spurgo compressori;
- servizi igienici

è costituito da un sistema di ossidazione totale aerobica a fanghi attivi che si sviluppa nelle seguenti fasi:

1) il refluo in uscita dalle due vasche IMOHHF (in cui convogliano i reflui dei servizi igienici) ed i reflui generati dallo spurgo delle caldaie e dell'addolcitore e dello spurgo dei compressori viene inviato mediante tubazioni al bacino di ossidazione, attrezzato con un sistema di distribuzione aria tramite soffiante;

2) il refluo in uscita dal bacino di ossidazione passa nel decantatore a flusso verticale dove il fango sedimenta e il liquido surnatante passa alla vasca di clorazione e infine allo scarico.

Il sistema di trattamento delle acque di prima pioggia tratta le acque meteoriche delle superfici impermeabilizzate esterne e dei tetti, ed è costituito da un sistema di trattamento acque di prima pioggia in discontinuo che si sviluppa nelle seguenti fasi:

1) il refluo confluisce mediante tubazioni al pozzetto di alloggio sgrigliatore e separatore con valvola di bypass per le acque di seconda pioggia;

2) nella fase di sgrigliatura si effettua la separazione dei solidi presenti nelle acque reflue, il liquido passa alle vasche di accumulo mentre la parte solida viene gestita come rifiuto speciale;

3) le acque di prima pioggia confluiscono nella vasca di accumulo e sollevamento dotato di pompe che convogliano il refluo nelle altre vasche di accumulo aventi una capacità totale di 100 mc;

4) dalle vasche di accumulo il refluo mediante pompe viene inviato al trattamento chimico-fisico per il trattamento del refluo che potrebbe presentare un alto potere inquinante, l'acqua chiarificata in uscita dal trattamento viene convogliata per gravità in una vasca di raccolta;

5) dalla vasca di raccolta l'acqua viene rilanciata tramite elettropompe al trattamento di disoleazione del tipo gravitazionale, l'acqua in uscita viene convogliata alla successiva filtrazione mentre la parte oleosa viene gestita come rifiuto speciale;

6) successivamente il refluo confluisce alla sezione di filtrazione realizzata con carbone attivo;

7) il refluo depurato confluisce allo scarico.

Le acque di seconda pioggia non subiscono trattamento e si collegano alle acque reflue depurate sopra descritte nel pozzetto indicato con la sigla S3.

Le linee fognarie delle acque:

a) del trattamento biologico dotata di pozzetto di controllo P1 e misuratore di portata C1;

b) del trattamento acque di prima pioggia dotata di pozzetto di controllo P2 e misuratore di portata C2

c) delle acque di seconda pioggia sono dotate di pozzetto di controllo P3 e misuratore di portata C3.

Tutte le linee si uniscono nel pozzetto S3 e confluiscono nello scarico finale S1.

La società comunica che nello scarico finale possono considerando la sensibilità degli strumenti di monitoraggio si intendono autorizzare le **seguenti sostanze pericolose**

- Arsenico;
- Cadmio;

- Cromo totale;
- Cromo VI;
- Mercurio;
- Nichel;
- Piombo;
- Selenio;
- Stagno;
- Zinco;
- Rame;
- Fenoli;
- Idrocarburi totali e oli minerali persistenti di origine petrolifera.

Il nuovo sistema di trattamento che è stato progettato, sarà realizzato entro il 17 aprile 2025.

Fase	Scadenza
Installazione nuovo sistema di trattamento	17 aprile 2025

Per maggiori dettagli si rimanda all' Allegato U rev.2 contenente la relazione a firma del tecnico incaricato dalla società Mignini & Petrini di seguire la progettazione degli impianti.

Per il calcolo del bilancio idrico ed in un'ottica di controllo e monitoraggio dei consumi, verranno installati 3 misuratori di portata:

- a) C1: misuratore di portata della linea delle acque in uscita dal trattamento biologico (spurgo caldaie, lavaggio addolcitore e condensa compressori, servizi igienici);
- b) C2: misuratore di portata della linea delle acque in uscita dal trattamento di prima pioggia (acque meteoriche di tetti e piazzali);
- c) C3: misuratore di portata delle acque di seconda pioggia

Ai fini del bilancio idrico il consumo annuale è calcolato come somma dei 3 misuratori.

La scelta di installare 3 misuratori è legata all'intenzione di monitorare puntualmente i consumi delle 3 linee.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)	Limite			
			m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /anno					
6.4 b 2	S3	pH	8,58	2162,16		[5,5 – 9,5]			
		TEMPERATURA							
		COLORE							
		ODORE							
		MATERIALI GROSSOLANI							
		SOLIDI SOSPESI TOTALI					assenti		
		BOD5					21,6216	86,4864	
		COD					97,2972	345,9456	
		ALLUMINIO						2,16216	
		ARSENICO						1,08108	
		BARIO						43,2432	
		BORO						4,32432	
		CADMIO						0,0432432	
		CROMO TOTALE						4,32432	
		Cr – CROMO ESAVALENTE						0,432432	
		FERRO						4,32432	
		MANGANESE						4,32432	
		MERCURIO						0,0108108	
		NICHEL						4,32432	
		PIOMBO						0,432432	
		RAME						0,216216	
		SELENIO						0,0648648	
		STAGNO						21,6216	
		ZINCO						1,08108	
		CIANURI TOTALI (ione cianuro)						1,08108	
		CORO ATTIVO LIBERO						0,432432	
		SOLFURI (ione solfuro)						2,16216	
		SOLFITI (ione solfito)						2,16216	
		SO4 – SOLFATI						49,72968	2162,16
		CR – CLORURI						42,16212	2594,592
		F – FLUORURI						0,648648	12,97296
		FOSFORO TOTALE (come P)							21,6216
		NH4 – AMMONIO						6,3999936	32,4324
		N – NITROSO (NO2)						0,864864	1,297296
		N – NITRICO (NO3)						4,972968	43,2432
		GRASSI E OLII ANIMALI – VEGETALI							43,2432
IDROCARBURI TOTALI I.R./OLI MINERALI I.R.					10,8108				
FENOLI					1,08108				
ALDEIDI					2,16216				

	SOLVENTI ORGANICI AROMATICI			0,432432
	SOLVENTI ORGANICI AZOTATI			0,216216
	TENSIOATTIVI TOTALI	0,648648		4,32432
	TENSIOATTIVI NON IONICI	0,216216		0
	TENSIOATTIVI ANIONICI	0,432432		0
	PESTICIDI FOSFORATI			0,216216
	PESTICIDI TOTALI			0
	ALDRIN			
	DIELDRIN			
	ENDRIN			
	ISODRIN			
	PESTICIDI TOTALI (A+B+C+D)			
	SOLVENTI CLORURATI			2,16216
	CONTA ESCHERICHIA COLI	90,81072		10810

Tabella\_10-Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della MIGNINI E PETRINI SPA

### B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

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

- MOTORI
- COMPRESSORI
- ASPIRAZIONI
- COCLEE

Il Comune di CAIVANO (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. 01marzo.1991.

La MIGNINI E PETRINI SPA **non ha** consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto, in quanto non sono intervenute modifiche all'assetto dell'impianto nel corso di questo rinnovo.

La valutazione di impatto Acustico è stata effettuata, nel rispetto della prescrizione della biennialità della stesa, nel 2023 e si trasmette in allegato (Allegato Y3).

### B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale MIGNINI E PETRINI SPA **-non** è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs.105 del 26.06.15.

## B.4 QUADRO INTEGRATO

### B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla MIGNINI E PETRINI SPA, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4 b.2



BAT	Rif. Principale	BREF o BAT conclusion di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BREF o BAT conclusion	Misure migliorative	
BAT 1		<b>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</b>			
	I	impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;			
	II	un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;			
	III	sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;			
	IV	definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;			
	V	pianificazione e attuazione delle azioni e delle procedure necessarie (incluse azioni correttive e preventive se necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;			
	VI	determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;		<u>APPLICATA</u> La società MIGNINI E PETRINI SPA è dotata di un sistema di gestione ambientale certificato ISO 14001.	
	VII	garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);			
	VIII	comunicazione interna ed esterna;			
	IX	promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;			
	X	redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività con impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;			
	XI	controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;			
XII	attuazione di adeguati programmi di manutenzione;				

	XIII	preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;		
	XIV	valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;		
	XV	attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione, ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM);		
	XVI	svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;		
	XVII	verifica periodica indipendente (ove praticabile) esterna e interna, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;		
	XVIII	valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o della possibile comparsa di non conformità simili;		
	XIX	riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;		
<b>BAT 2</b>		<b>Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</b>	<b>APPLICATA</b>	
	I.	Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi:		
		a) flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni;	APPLICATA La società ha predisposto il flussogramma del ciclo produttivo con indicazione del macchinario/lavorazione da cui si originano le emissioni.	
		b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e delle tecniche di trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi al fine di prevenire o ridurre le emissioni, con indicazione delle loro prestazioni.	APPLICATA La società ha predisposto una relazione con indicazione delle caratteristiche dei sistemi di abbattimento posizionati sui punti di emissione in atmosfera.	
	II.	Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di acqua (ad esempio flussogrammi e bilanci di massa idrici), e individuazione delle azioni volte a ridurre il consumo di acqua e	APPLICATA È presente una planimetria della rete idrica di adduzione con posizionamento dei contatori	

		il volume delle acque reflue (cfr. BAT 7).	sia sulla rete che negli scarichi e vengono effettuate la registrazione mensile dei consumi con conseguente monitoraggio delle eventuali anomalie di consumo.	
	III.	Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:		
		a) valori medi e variabilità della portata, del pH e della temperatura;	APPLICATA Tali parametri sono oggetto di sorveglianza, registrazione e monitoraggio all'interno del Piano di Monitoraggio e Controllo AIA.	
		b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio TOC o COD, composti azotati, fosforo, cloruro, conduttività) e loro variabilità.	La analisi sugli effluenti sono condotte, secondo quanto stabilito nel Piano di Monitoraggio e Controllo, sul pozzetto di ispezione e controllo finale S3, nel rispetto dei limiti della tabella 3 Allegato 5 D.Lgs. 152/06 per corpo idrico superficiale.	
	IV.	istituire ed attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita		
		a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;	APPLICATA Si evidenzia che la società effettua quadrimestralmente il controllo delle emissioni in atmosfera per gli inquinanti.	
		b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio polveri, TVOC, CO, NOX, SOX) e loro variabilità;		
		c) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio ossigeno, vapore acqueo, polveri).		
	V.	Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di energia, sulla quantità di materie prime usate e sulla quantità e sulle caratteristiche dei residui prodotti, e individuazione delle azioni volte a migliorare in modo continuo l'efficienza delle risorse (cfr. ad esempio BAT 6 e BAT 10).	APPLICATA La società effettua registrazioni mensili del consumo e della produzione di energia; le materie prime vengono registrate in ingresso in stabilimento e gestite in fase di scarico ed utilizzo nel ciclo produttivo con sistemi di pesatura i cui dati sono registrati nel sistema informatico di gestione aziendale. I residui di lavorazione prodotti (scarti di cereali) vengono reimmessi nel ciclo di lavorazione le cui quantità vengono registrate nel sistema informatico	
	VI.	Identificazione e attuazione di un'appropriata strategia di monitoraggio al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, tenendo in considerazione il consumo di acqua, energia e materie prime. Il monitoraggio può includere misurazioni dirette, calcoli o registrazioni con una frequenza adeguata. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione).	APPLICATA La società effettua registrazioni mensili dei consumi di acqua, energia e materie prime.	
<b>BAT 3</b>		<b>Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di</b>	APPLICATA Tali parametri sono oggetto di sorveglianza, registrazione e monitoraggio all'interno del Piano di Monitoraggio e	

		<p>processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).</p>	<p>Controllo AIA. La analisi sugli effluenti è condotta, secondo quanto stabilito nel Piano di Monitoraggio e Controllo, sul pozzetto di ispezione e controllo finale interno al perimetro dello stabilimento S3, nel rispetto dei limiti della Tabella 3 Allegato 5 D.Lgs. 152/06 per corpo idrico superficiale. Lo scarico delle acque reflue è di tipo discontinuo e in considerazione delle sostanze presenti nello scarico, delle loro concentrazioni e dell'onerosità dell'installazione di un misuratore in continuo.</p>	
BAT 4		<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata alla BAT e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	<p>APPLICATA La società effettua trimestralmente le analisi dei reflui secondo la Tabella 3 Allegato 5 D. Lgs. 152/06 per il rispetto dei limiti in corpo idrico superficiale. Le sostanze presenti nelle acque reflue di scarico come riportato nel certificato analitico non hanno concentrazioni importanti. Lo scarico delle acque reflue è di tipo discontinuo e in considerazione delle sostanze presenti nello scarico, delle loro concentrazioni e dell'onerosità dell'effettuazione delle analisi alle frequenze indicate.</p>	
BAT 5		<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata alla BAT e in conformità con le norme EN.</p>	<p>APPLICATA La società per il settore produttivo di mangimi per animali e per la lavorazione specifica di macinazione e raffreddamento di pellet effettua il monitoraggio delle emissioni in atmosfera per la sostanza inquinante "Polveri" quadrimestralmente. Gli autocontrolli vengono effettuati in condizioni di massimo esercizio.</p>	
BAT 6		<p>Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6a e un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella tecnica b sottostante.</p>		
	a	<p>Piano di efficienza energetica</p>	<p>APPLICATA La società monitora mensilmente i consumi di energia e, tramite il Piano di Monitoraggio e controllo, annualmente monitora gli indicatori di performance relativi ai consumi di energia. La società ha adottato un piano di efficienza energetica (cfr. BAT 1) nel quale ha pianificato gli obiettivi periodici di miglioramento e</p>	

			le relative azioni sulla base delle tecniche intraprese dalla società (ad esempio l'installazione del cogeneratore).	
	b	Utilizzo di tecniche comuni	La società ha adottato all'interno del proprio ciclo produttivo/lavorativo le seguenti tecniche: - impianto di cogenerazione; - recupero di calore con scambiatori e pompe di calore; - ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; - sistemi di controllo dei processi	
<b>BAT 7</b>		<b>Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione.</b>		
	<b>Tecniche comuni</b>			
	a	Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua	APPLICATA Nel <u>processo produttivo</u> non si usa acqua ma solamente vapore quindi l'acqua recuperabile può derivare solamente dalle condense dell'impianto di distribuzione del vapore che viene riutilizzata per l'alimentazione delle caldaie a vapore. La quantità d'acqua recuperata viene rilevata mensilmente e registrata su sistema informatico.	
	b	Ottimizzazione del flusso d'acqua	NON APPLICATA	
	c	Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua	APPLICATA	
	d	Separazione dei flussi d'acqua	NON APPLICATA	
	<b>Tecniche Relative alle operazioni di pulizia</b>			
	e	Pulitura a secco	NON APPLICABILE per la tipologia di lavorazione	
	f	Sistemi di piggaggio per condutture	NON APPLICABILE per la tipologia di materiale che viene lavorato.	
	g	Pulizia ad alta pressione	NON APPLICABILE per la tipologia di lavorazione	
	h	Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean-in-Place, CIP)	NON APPLICABILE	
	i	Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel	NON APPLICABILE per la tipologia di lavorazione	
	j	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	APPLICATA La società ha progettato in maniera ottimale, compatibilmente con i macchinari e con il ciclo produttivo le aree.	
	k	Pulizia delle attrezzature il prima possibile	APPLICATA	

			<p>La pulizia dei macchinari e delle attrezzature viene effettuata manualmente, il prima possibile durante la lavorazione e quando avviene la fuoriuscita di materiale, senza l'utilizzo di acqua, ma con aria compressa ed utensili manuali.</p> <p>La società effettua periodicamente la pulizia delle vasche di trattamento e delle fognature.</p>	
<b>BAT 8</b>		<b>Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</b>		
	a	Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti	NON APPLICABILE	
	b	Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	NON APPLICABILE	
	c	Pulitura a secco	<p>APPLICATA</p> <p>La pulizia dei macchinari e delle attrezzature viene effettuata manualmente, il prima possibile durante la lavorazione e quando avviene la fuoriuscita di materiale, senza l'utilizzo di acqua, ma con aria compressa ed utensili manuali</p>	
	d	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	<p>APPLICATA</p> <p>La società ha progettato in maniera ottimale, compatibilmente con i macchinari e con il ciclo produttivo le aree.</p>	
<b>BAT 9</b>		<b>Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale.</b>	NON APPLICABILE	
<b>BAT 10</b>		<b>Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</b>		
	a	Digestione anaerobica	NON APPLICABILE per la tipologia di lavorazione	
	b	Uso dei residui	<p>APPLICATA</p> <p>La società effettua il recupero degli scarti di cereali reintroducendoli nel ciclo produttivo.</p>	
	c	Separazione di residui	<p>APPLICATA</p> <p>I macchinari di produzione sono dotati di sistemi di separazione dei residui</p>	

			mediante pozzetti, schermature.....	
	d	Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione	NON APPLICABILE per la tipologia di lavorazione	
	e	Recupero del fosforo come struvite	NON APPLICABILE per la tipologia di lavorazione	
	f	Utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo	NON APPLICABILE per la tipologia di lavorazione	
<b>BAT 11</b>		<b>Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue.</b>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>Tutti gli scarichi prima dell'immissione in pubblica fognatura sono convogliati in sistema di trattamento. Il gestore ha provveduto alla regimazione delle acque meteoriche che interessano i tetti dei fabbricati ed i piazzali impermeabili dello stabilimento mediante un sistema di raccolta a forazze e convogliamento con tubazioni interrate al sistema di trattamento acque di prima pioggia con disoleatore prima del convogliamento in fognatura.</p> <p>Lo scarico delle acque nere è composto dai servizi igienici, dallo scarico derivante dal separatore acqua/olio del trattamento della condensa del compressore, dallo scarico della caldaia a vapore e dal lavaggio dell'addolcitore che vengono inviati ad un sistema di depurazione prima del convogliamento in fognatura.</p> <p>La società intende effettuare un revamping del sistema di trattamento delle acque reflue generate e ha iniziato ad analizzare i dati qualitativi e quantitativi delle acque scaricate per adottare la migliore soluzione progettuale.</p>	Revamping sistema trattamento acque reflue
<b>BAT 12</b>		<b>Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.</b>		
		<b>Trattamento preliminare, primario e generale</b>		
	a	Equalizzazione	NON APPLICATA	
	b	Neutralizzazione	NON APPLICABILE Non applicabile a motivo della quantità e/o natura dei reflui scaricati	
	c	Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	APPLICATA Tutte le acque raccolte dalla rete fognaria	

			separata delle acque bianche confluiscono nella vasca di raccolta. Qui i solidi ed altre impurità decantano sul fondo, mentre le componenti oleose e grasse vengono trattate con un sistema di disoleazione	
	<b>Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario)</b>			
	d	Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana	<b>APPLICATA</b> Le acque reflue prodotte dai servizi igienici, dallo spurgo del compressore e dallo spurgo delle caldaie sono depurate mediante impianto di trattamento ad ossidazione totale aerobico e fanghi attivi	
	<b>Rimozione dell'azoto</b>			
	e	Nitrificazione e/o denitrificazione	<b>NON APPLICABILE</b>	
	f	Nitritazione parziale - Ossidazione anaerobica dell'ammonio	Non applicabile a motivo della quantità e/o natura dei reflui scaricati	
	<b>Rimozione e/o recupero del fosforo</b>			
	g	Recupero del fosforo come struvite	<b>NON APPLICABILE</b> Non applicabile a motivo della quantità e/o natura dei reflui scaricati	
	h	Precipitazione	<b>NON APPLICABILE</b> Non applicabile a motivo della quantità e/o natura dei reflui scaricati	
	i	Rimozione biologica del fosforo intensificata	<b>NON APPLICABILE</b> Non applicabile a motivo della quantità e/o natura dei reflui scaricati	
	<b>Rimozione dei solidi</b>			
	j	Coagulazione e flocculazione	<b>NON APPLICABILE</b> Non applicabile a motivo della quantità e/o natura dei reflui scaricati	
	k	Sedimentazione	<b>APPLICATA</b> Il sistema di trattamento è dotato di una vasca di raccolta dei reflui per la decantazione delle particelle solide.	
	l	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)	<b>APPLICATA</b> Il sistema di trattamento delle acque di prima pioggia è dotato di un sistema di filtrazione su carboni attivi	



	m	Flottazione	NON APPLICABILE Non applicabile a motivo della quantità e/o natura dei reflui scaricati	
BAT 13		Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito:	NON APPLICABILE L'applicabilità della BAT è limitata ai casi comprovati/probabili di inquinamento acustico presso i recettori sensibili. L'azienda nel corso degli anni non ha ricevuto segnalazioni di rumori molesti, tuttavia la stessa ha adottato una procedura di intervento da adottare in caso di eventuali segnalazioni. L'azienda, nel rispetto delle prescrizioni, effettua biennialmente una valutazione di impatto acustico, i cui esiti evidenziano il rispetto dei limiti di immissione in corrispondenza dei recettori individuati. L'ultima valutazione è del 2023	
BAT 14		Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
	a	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	APPLICATA I macchinari più rumorosi sono già stati confinati in ambienti chiusi al fine di ridurre al minimo l'impatto acustico verso l'esterno.	
	b	Misure operative	APPLICATA La società adotta all'interno del ciclo di lavoro delle modalità operative che consistono in: - ispezione e manutenzione delle apparecchiature per monitorare eventuali problematiche di funzionamento; - chiusura di portoni nelle aree dove è possibile; - il personale operante all'interno del sito produttivo è formato e	

			addestrato all'utilizzo delle apparecchiature.	
	c	Apparecchiature a bassa rumorosità	NON APPLICATA	
	d	Apparecchiature per il controllo del rumore	APPLICATA I macchinari più rumorosi sono già stati confinati in ambienti chiusi al fine di ridurre al minimo l'impatto acustico verso l'esterno	
	e	Abbattimento del rumore	NON APPLICATA	
BAT 15		<b>Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</b>	NON APPLICABILE L'applicabilità della BAT è limitata ai casi comprovati/probabili di odori molesti presso i recettori sensibili. L'azienda nel corso degli anni non ha ricevuto segnalazioni di molestie olfattive, tuttavia la stessa ha adottato una procedura di intervento da adottare in caso di eventuali segnalazioni.	
	a	Un protocollo contenente azioni e scadenze		
	b	Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori.	NON APPLICABILE	
	c	Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze	APPLICATA La società ha adottato un piano di gestione degli odori.	
	d	Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.	NON APPLICABILE	
BAT 17		<b>Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate.</b>		
	a	Filtro a Maniche	APPLICATA I sistemi di abbattimento polveri installati presso i punti di emissione in atmosfera sono composti da filtri a maniche e cicloni. La società ha predisposto una relazione con l'indicazione delle caratteristiche di ogni punto di emissione e del sistema di abbattimento installato.	
	b	ciclone		

## **B.5 QUADRO PRESCRITTIVO**

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

### **B.5.1 Aria**

Nell'impianto sono presenti 14 punti di emissioni in atmosfera convogliate, dovute alle seguenti lavorazioni:

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

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]		Inquinanti emessi				
			autorizzata	Misurata	Tipologia	Valore di emissione calcolato/misurato		Valore limite di emissione	
						Concentr.[mg/Nm <sup>3</sup> ]		Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	
E1	Centrale termica	Nessuno	3000	1113	Polveri	4,1		Valore rispettato per alimentazione a metano	
					Monossido di carbonio (come CO)	216,8		Valore rispettato per alimentazione a metano	
					Ossidi di azoto NOX (come NO2)	163		250	
E2	Centrale termica	Nessuno	950	27	Polveri	4,3		Valore rispettato per alimentazione a metano	
					Monossido di carbonio (come CO)	151,2		Valore rispettato per alimentazione a metano	
					Ossidi di azoto NOX (come NO2)	129,6		250	
E3	Impianto di macinazione molino n.1	Filtro a maniche	8220	8071	Polveri	1,8		10	
E4	Impianto macinazione Molino n. 2	Filtro a maniche	8220	7245	Polveri	0,7		10	
E5	Impianto macinazione Molino n. 3	Filtro a maniche	8220	7010	Polveri	1		10	
E6	Impianto cubettatura Pressa n. 1	Ciclone	30000	21781	Polveri	1,6		20	
E7	Impianto cubettatura Pressa n. 2	Ciclone	30000	18160	Polveri	0,9		20	
E8	Impianto cubettatura Pressa n. 3	Ciclone	42000	25451	Polveri	1,4		20	
E9	Aspirazione generale prodotti finiti	Filtro a maniche	24000	2980	Polveri	0,6		20	
E10	Aspirazione generale lato ricezione	Filtro a maniche	24000	5582	Polveri	13		20	
E11	Aspirazione generale	Filtro a maniche	10500	4465	Polveri	3,4		20	

	insacco								
E13	Aspirazione trasporto pneumatico integratori	Filtro a maniche	600	585	Polveri	1,4			20
E15	Aspirazione cappa immissione integratori	Filtro a maniche	1000	974	Polveri	2,2			20
E16	Centrale termica	Nessuno	2800	2551	Polveri	0,5			70
					Monossido di carbonio (come CO)	42,6			240
					Ossidi di azoto NOX (come NO2)	60			95

*Tabella 11 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione*

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

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

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

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

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;

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

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]		Inquinanti emessi				
			autorizzata	Misurata	Tipologia	Valore di emissione calcolato/misurato		Valore limite di emissione	
						Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]		Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	
E1	Centrale termica	Nessuno	3000	1113	Polveri	4,1		Valore rispettato per alimentazione a metano	
					Monossido di carbonio (come CO)	216,8		Valore rispettato per alimentazione a metano	
					Ossidi di azoto NOX (come NO2)	163		250	
E2	Centrale termica	Nessuno	950	27	Polveri	4,3		Valore rispettato per alimentazione a metano	
					Monossido di carbonio (come CO)	151,2		Valore rispettato per alimentazione a metano	
					Ossidi di azoto NOX (come NO2)	129,6		250	
E3	Impianto di macinazione molino n.1	Filtro a maniche	8220	8071	Polveri	1,8		10	
E4	Impianto macinazione Molino n. 2	Filtro a maniche	8220	7245	Polveri	0,7		10	
E5	Impianto macinazione Molino n. 3	Filtro a maniche	8220	7010	Polveri	1		10	
E6	Impianto cubettatura Pressa n. 1	Ciclone	30000	21781	Polveri	1,6		20	
E7	Impianto cubettatura Pressa n. 2	Ciclone	30000	18160	Polveri	0,9		20	
E8	Impianto cubettatura Pressa n. 3	Ciclone	42000	25451	Polveri	1,4		20	
E9	Aspirazione generale prodotti finiti	Filtro a maniche	24000	2980	Polveri	0,6		20	
E10	Aspirazione generale lato ricezione	Filtro a maniche	24000	5582	Polveri	13		20	
E11	Aspirazione generale insacco	Filtro a maniche	10500	4465	Polveri	3,4		20	
E13	Aspirazione trasporto pneumatico integratori	Filtro a maniche	600	585	Polveri	1,4		20	
E15	Aspirazione cappa immissione integratori	Filtro a maniche	1000	974	Polveri	2,2		20	
E16	Centrale termica	Nessuno	2800	2551	Polveri	0,5		70	

Tabella 12 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

## **B.5.2 Acqua**

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

Nello stabilimento della MIGNINI E PETRINI SPA è presente **uno** scarico idrico derivante dal TRATTAMENTO BIOLOGICO E DI PRIMA PIOGGIA delle acque reflue generate che l'azienda effettua. Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario CONSORTILE, con recapito in corpo idrico superficiale, **sono** scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale.

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

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

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

**Il gestore deve rispettare i parametri previsti dall'allegato 5 TABELLA 3 D.LGS. 152/06, per scarico in corpo idrico superficiale.**

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

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

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

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

### **B.5.2.4 Prescrizioni generali**

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di CAIVANO e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;



3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

### **B.5.3 Rumore**

#### **B.5.3.1 Valori limite**

**Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di**  
**CAIVANO**;

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di CAIVANO (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..

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

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

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

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di CAIVANO (NA) e all'ARPAC Dipartimentale di NAPOLI.

### **B.5.4 Suolo**

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.

- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

## **B.5.5 Rifiuti**

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

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

formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

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

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

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

#### **B.5.6 Monitoraggio e controllo**

**Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato Y 17.**

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di \_\_\_\_\_, dovranno essere trasmesse allacompetente UOD, al Comune di CAIVANO (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

#### **B.5.7 Prevenzione incidenti**

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

### **B.5.8 Gestione delle emergenze**

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

### **B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

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