



PASTIFICIO GUIDO FERRARA S.p.a.

Sede legale e operativa: Zona Industriale Nola, Loc. Polvica- 80035 Nola

REGIONE CAMPANIA
Provincia Di Napoli
Comune di NOLA

ISTANZA DI RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06 e smi

SCHEDA «E-bis»

Il Legale Rappresentante

Luca Ferrara

PASTIFICIO GUIDO FERRARA S.p.A.
Amministratore Unico

Il Responsabile Ambiente e Sicurezza

IL TECNICO

DATA

Ottobre 2023



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

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	PASTIFICIO FERRARA S.p.a.
Anno di fondazione	1997
Gestore Impianto IPPC	LUCA FERRARA
Sede Legale	Loc. Polvica-Zona Industriale- 80035 Nola (NA)
Sede operativa	Loc. Polvica-Zona Industriale- 80035 Nola (NA)
UOD di attività	Impianto per la produzione di pasta secca
Codice ISTAT attività	10.73.00
Codice attività IPPC	6.4.b.2 - “Trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno o 600 Mg al giorno se l'installazione è in funzione per un periodo non superiore a 90 giorni consecutivi all'anno”.
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	18.85
Codificazione Industria Insalubre	n.a
Dati occupazionali	NUMERO TOTALE ADDETTI: 120
Giorni/settimana	6/7
Giorni/anno	320

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito Loc. Polvica-Zona Industriale- 80035 Nola (NA)

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Società PASTIFICIO FERRARA S.p.a. è un impianto per la produzione di pasta secca.

L'attività è iniziata nel 1997.

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.b.2	Trattamento e trasformazione, diversi dal semplice...	312,5 t/giorno
2			

Tabella – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- ✦ un sito a destinazione industriale;
- ✦ in 1 capannone *pavimentato e impermeabilizzato* aventi altezza di circa 12 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 ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
75255	29514	33871	11870

Tabella - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento PASTIFICIO GUIDO FERRARA S.p.a. adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:04 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	UNI ISO 22005:2008		UNI ISO 9001:2015	UNI ISO 22000:2018	BRC	IFS FOOD	UNI ISO 11381: 2010	UNI ISO 14001:2015
	FILIERA	SITO						
Numero certificazione/ registrazione	N° IT318475-1	N° IT318478-1	N° IT312008 rilasciato da Bureau Veritas Italia S.p.A.	N° IT318480 rilasciato da Bureau Veritas Italia S.p.A.	N° IT311536 rilasciato da Bureau Veritas Italia S.p.A.	N° 29650 rilasciato da Bureau Veritas Italia Spa	N° IT310317 rilasciato da Bureau Veritas Italia S.p.A.	N° 3905800 rilasciato da LL-C CERTIFICATION
	rilasciato da Bureau Veritas Italia S.p.A.							
Data emissione	10/10/2022	10/10/20122	22/12/2021	10/10/2022	22/11/2022	01/12/2022	15/10/2021	19/02/2021
Data scadenza	03/10/2025	18/12/2025	14/12/2024	19/12/2025	30/12/2023	03/01/2024	16/12/2024	18/02/2024

Tabella – Certificazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di NOLA (NA) alla Via Loc. Polvica-Zona Industriale.

L'area è destinata dal PRG del Comune ad "Area A Sviluppo Industriale; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di _____ metri dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la _____.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Tutte le matrici ambientali	Decreto Dirigenziale n° 171 del 23/12/2016	23/12/2028	Regione Campania	D.Lgs. 152/2006	Autorizzazione Integrata Ambientale
Cogenerazione	Decreto Dirigenziale n° 1166 del 12/05/2023	23/12/2028	Regione Campania	D.Lgs.152/06	Modifica non sostanziale del D.D.A.I.A. n° 171 del 23/12/2016
ALTRO (Agibilità)	Certificato N° 337 del 09/09/2013	//	Comune di Nola	T.U.L.S. n° 1265/1934 Regolamento comunale di igiene	//
ALTRO (Autorizzazione Sanitaria)	N° U15010906305010.7 30000682S del 02/05/2011	Illimitata	ASL Napoli 3 sud	T.U.L.S. n° 1265/1934	//
ALTRO (Antincendio)	CPI n° 90 del 02/01/2023	02/01/2028	Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Napoli	D.P.R. 151/2001	//
ALTRO (Pozzi)	Prot. Reg. det. n. 358 del 12/07/2016 Determinazione n.4493 del 13/07/2016	13/07/2024	Città Metropolitana di Napoli	R.D. n° 1755/1933 R.D. n° 12/2012 D.Lgs. 275/1993 D.P.R.238/1999 D.Lgs.267/2000 D.Lgs.152/2006	//
ALTRO (Concessione edilizia – Permessi di costruzione)	N° 6 del 04/03/1999 e variante N° 23 del 15/07/1999 P.d.C. 60 del 03.07.2008 P.d.C. 23 del 09.04.2010 P.d.C. 99 del 08.04.2014	//	Comune di Nola	Legge n° 1150/1942 Legge n° 765/1967 Legge n° 10/1977	//
ALTRO (Destinazione Urbanistica e vincoli)	Certificato n°0033303 del 19/07/2011	Illimitata	Comune di Nola		//

Tabella - Stato autorizzativo dello stabilimento PASTIFICIO GUIDO FERRARA S.p.a.

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della Società PASTIFICIO FERRARA S.p.a. è la produzione di pasta secca.

B.2.2 Materie prime

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	SEMOLA DI GRANO DURO	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☒ serbatoi ☐ recipienti mobili ☐ pallet	☐ mp PROD ma ms	Solido "polvere"	NA	Nessuna	SEMOLA	2022	99.870	t
2	SEMOLATO DI GRANO DURO	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☒ serbatoi ☐ recipienti mobili ☐ pallet	☐ mp PROD ma ms	Solido "polvere"	NA	Nessuna	SEMOLATO	2022	5.430	t
3	FARINA DI GRANO DURO	☒ mp ☒ ma ☐ ms	☒ serbatoi ☐ recipienti mobili	☒ mp - PROD	Solido "polvere"	NA	Nessuna	SEMOLATO	2022	810	t
4	CARTONI	☐ mp ☐ ma ☒ ms	☐ serbatoi ☐ recipienti mobili ☒ pallet	☐ mp ☐ ma ☒ ms CONF-M	Solido	NA	Nessuna	CARTONE	2022	8.881.912	NUM
5	PALLETS IN LEGNO	☐ mp ☐ ma ☒ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili ☐ pallet	☐ mp - ☐ ma ☒ ms CONF-M	Solido	F = infiammabile	R10	LEGNO	2022	99.500	NUM
6	FILM DI POLIPROPILENE ACCOPPIATO	☐ mp	☐ serbatoi	☐ mp -	Solido	Xi = Irritante F = Facilmente infiammabile	R11 R36 R66 R67	POLIPROPILENE	2022	96	t
7	ETICHETTE ADESIVE	☐ mp ☐ ma ☒ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili ☐ pallet	☐ mp - ☐ ma ☒ ms CONF-M	Solido	Xi = Irritante F = Facilmente infiammabile	R11 R36 R66 R67	POLIPROPILENE	2022	30.741.000	NUM
8	OLI PER MOTORI, INGRANAGGI E LUBRIFICAZIONE	☐ mp ☒ ma ☐ ms	☒ serbatoi ☐ recipienti mobili ☐ pallet	☐ mp - ☒ ma OFF ☐ ms	Liquido	NA	NA	OLIO LUBRIFICANTE	2022	7.522	Kg

Tabella - Materie prime ed ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 196236 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 613,24 m³.

Si tratta di acqua proveniente da acquedotto e da n°4 pozzi autorizzati

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature. Il carburante è impiegato per l'alimentazione della centrale termica e degli impianti di cogenerazione è il metano.

Anno di riferimento		UNITÀ DI PRODUZIONE							
Impianto o fase di provenienza	Codice dispositivo e descrizione	Combustibile utilizzato		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità	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)
IMP5	COG Impianto di Cogenerazione alimentato a gas metano costituito da 2 cogeneratori da 2.433 KW elettrici e 2.573 KW termici ognuno.	Metano	1.457,057 m ³ /h (nel 2013 sono stati consumati 5.428.189 m ³ di gas per 16 h al giorno per 250 gg lavorativi)	5.146	29.077	/	4.866	18.836,53	4.894,167
IMP4	Centrale termica costituita da 1 Generatore di potenzialità pari a 11,6 MW + 1 generatore di potenzialità pari a 2,442 MW + 1 generatore di potenzialità pari a 5,815 MW (con un secondo generatore gemello di riserva)	Metano	637,433 m ³ /h (nel 2013 sono stati consumati 2.349.814 m ³ di gas per 16 h al giorno per 250 gg lavorativi)	19.857	25.699	/	/	/	/
TOTALE				25.003	54.776	/	4.866	18.836,53	4.894,167
Energia acquisita dall'esterno		Quantità (MWh)		Altre informazioni					
Energia elettrica		2.265,35		Potenza disponibile 3044 kW – Tensione di alimentazione media					
Energia termica		0							

Anno di riferimento		2022				
UNITÀ DI CONSUMO						
Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase	Consumo termico specifico (MWh/unità)	Consumo elettrico specifico (MWh/unità)
FP1	APPROVVIGIONAM. MATERIE PRIME	/	2.110,19	PRODUZIONE PASTA SECCA	/	0,0216 MWh/T
		M C S	M C X S		M C S	M C X S
FP2	PRODUZIONE	54.776	7.161,64		0,5604 MWh/T	0,0733 MWh/T
		M C X S	M X C S		M C X S	M C S
FP4	CONFEZIONAMENTO	/	4.220,38		/	0,0432 MWh/T
		M C S	M C X S		M C S	M C X S
IMP5	MAGAZZINO PRODOTTI FINITO	/	3.275,86		/	0,0335 MWh/T
		M C S	M C X S		M C S	M C X S
IMP4	COGENERATORE	/	3.275,86	/	MWh/T 0,00275	
		M C S	M C X S	M C S	M C X S	
FP1	ALTRI IMPIANTI TECNICI (CALDAIE, ETC)	/	1.057,96	/	0,0108 MWh/T	
		M C S	M C X S	M C S	M C X S	
TOTALI		54.776	21.101,88	97.738 T	0,5604 MWh/T	0,2159 MWh/T

N.B. il fattore di conversione da m³ a kWh per il gas metano è di 11,2 ovvero 1 m³ di gas metano = 11,2 kWh (PCS=40284 kJ/ m³ fornito da ENI SPA DI VISIONE GAS & POWER su bolletta 2013).

N.B. il fattore di conversione da m³ a kWh per il gas metano è di 11,2 ovvero 1 m³ di gas metano = 11,2 kWh (PCS=40294 kJ/ m³ fornito da ENI SPA DIVISIONE GAS & POWER su bolletta 2013).

ALTRE INFORMAZIONI	
Energia elettrica (MWh)	FORNITORE FONTEL SPA POTENZA DISPONIBILE 3044 kW TENSIONE DI ALIMENTAZIONE MEDIA
Energia termica (MWh)	ENI SPA DIVISIONE GAS & POWER – METANO TEMPERATURA AMBIENTE PORTATA MAX DISPONIBILE 40.000 m³/d

Rifiuti

Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità*		Impianti di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Caratteristiche di pericolo
	t/anno	m³/anno						
Oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1,52	/	IMP4	13 02 08*	Pericoloso	Liquido	R13	H4, H5, H7, H13, H14
Scarti di polipropilene	126,97	/	FP4	15 01 02	Non pericoloso	Solido	R13	/
Imballaggi di carta e cartoni (carta e cartoni residuati da imballaggi)	230,46	/	FP4	15 01 01	Non pericoloso	Solido	R13	/
Imballaggi misti	11,16	/	FP4	15 01 06	Non pericoloso	Solido	R13	/
Ferro e acciaio	37,12	/	IMP4	17 04 05	Non pericoloso	Solido	R13	/
Materiali assorbenti e filtranti	0,08		MANUTENZIONE	150202*	Pericoloso	Solido	D15	HP14
Toner per stampanti	0,04	/	UFFICI	08 03 18	Non pericoloso	Solido	D15	/
Rifiuti urbani non differenziati	22,02	/	INTERO STABILIMENTO	20 03 01	Non pericoloso	Solido	R13	/
Apparecchiature fuori uso diverse	0,38	/	UFFICI	16 02 14	Non pericoloso	Solido	R13	/
Tubi fluorescenti	0,03	/	INTERO STABILIMENTO	20 01 21*	Pericoloso	Solido	R13	HP14

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

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

All'interno dello stabilimento sono attive n° 11 linee produttive (n°5 per pasta lunga, n°5 per pasta corta, n° 1 per nidi). In ciascuna linea di pasta lunga si susseguono la parte iniziale, di lunghezza ridotta rispetto alla lunghezza totale della linea, dove avviene il carico delle materie prime, l'impasto e la formatura (tale parte iniziale è rappresentata dalla PRESSA, caratterizzata da emissioni di polveri convogliate all'esterno mediante condotta) e le successive camere riscaldate (caratterizzate esclusivamente da emissioni di vapore) dove avvengono l'incarto, l'essiccazione, l'umidificazione e il raffreddamento, seguite dai silos di accumulo in attesa di passaggio al comparto di confezionamento. Analogamente in ciascuna linea di pasta corta si susseguono sempre la parte iniziale, di lunghezza ridotta rispetto alla lunghezza totale della linea, dove avviene il carico delle materie prime, l'impasto e la formatura (tale parte iniziale è rappresentata dalla PRESSA, caratterizzata da emissioni di polveri convogliate all'esterno mediante condotta) e le camere riscaldate (caratterizzate esclusivamente da emissioni di vapore) dove avviene una preasciugatura, l'incarto, l'essiccazione e il raffreddamento e infine i silos di accumulo.

Il ciclo produttivo, di seguito rappresentato, si sviluppa essenzialmente lungo le linee suddette.

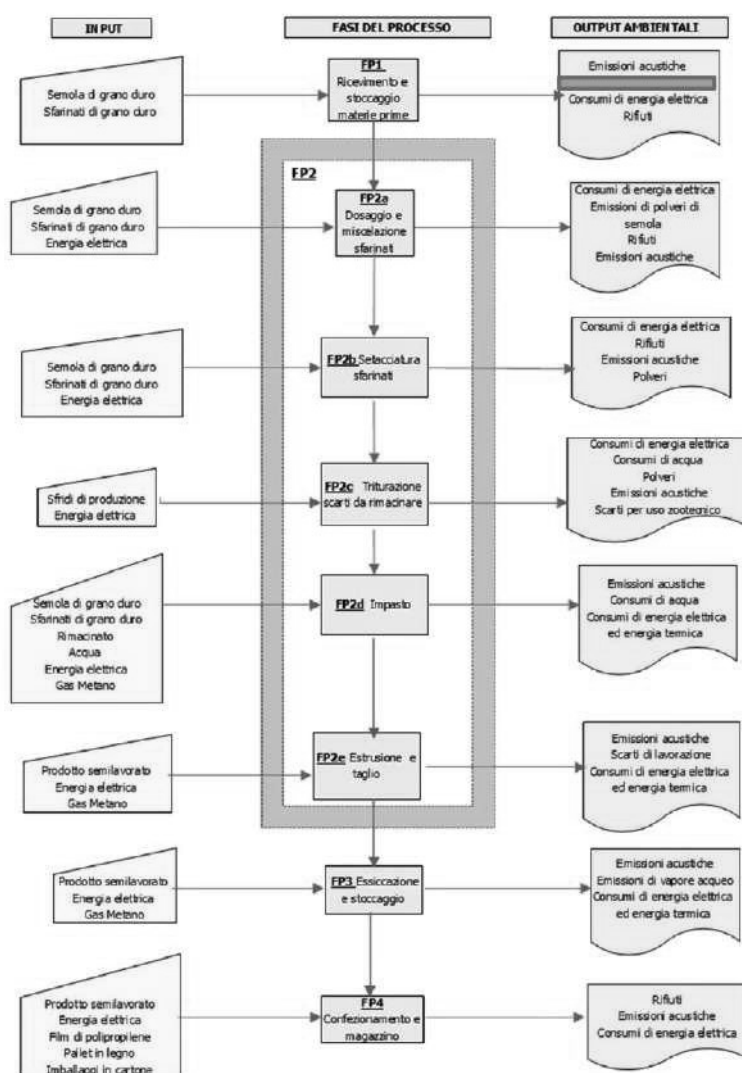


Figura - Schema a blocchi del processo

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della PASTIFICIO GUIDO FERRARA S.p.a. sono localizzate in 129 punti di emissione (indicati da E1 a E127 -E COG1 -ECO2) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Dosaggio e miscelazione sfarinati (FP2a), setacciatura sfarinati (FP2b) , triturazione scarti da rimacinare (FP2c), essiccazione (FP3).

Tabella di riepilogo dei punti di emissione in atmosfera

Denominazione		Provenienza	Sostanze emesse	Frequenza (h/g)	Geometria Sbocco (m)	Sezione (m ²)	Monitorato/Non monitorato
Attuale	Ex						
E1	E1	Linea H: Uscita pressa	Vapore	24	Circolare: Ø 0,3	0,07	Non monitorato
E2	E2	Linea H: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,3	0,07	Non monitorato
E3	E3	Linea H: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,3	0,07	Non monitorato
E4	E4	Linea H: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	Circolare: Ø 0,1	0,008	Non monitorato
E5	E5	Linea G: Uscita pressa	Vapore	24	Circolare: Ø 0,5	0,2	Non monitorato
E6	E6	Linea G: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,5	0,2	Non monitorato
E7	E7	Linea G: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Non monitorato
E8	E8	Linea G: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,3	0,07	Non monitorato
E9	E9	Linea G: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,3	0,07	Non monitorato
E10	E10	Linea G: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	0,8 x 0,6	0,48	Non monitorato
E11	E11	<u>Linea G: aspiratore aria esterna per raffreddamento</u>	Nessuna	24	0,8 x 0,6	0,48	Non monitorato
E12	E12	Linea F: Uscita pressa	Vapore	24	Circolare: Ø 0,5	0,2	Non monitorato
E13	E13	Linea F: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Non monitorato
E14	E14	Linea F: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E15	E15	Linea F: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E16	E16	Linea F: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E17	E17	Linea F: stabilizzazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Non monitorato
E18	E18	<u>Linea F: aspiratore aria esterna per raffreddamento</u>	Nessuna	24	Circolare: Ø 0,8	0,5	Non monitorato
E19	E19	Linea F: espulsore aria raffreddamento	Vapore	24	Circolare: Ø 0,8	0,5	Non monitorato
E20	E20	<u>Locale lava trafilè - aspirazione forzata aria ambiente</u>	Aria ambiente	24	Circolare: Ø 0,4	0,126	Non monitorato
E21	Non id.	Linea E: Uscita pressa	Vapore	24	Circolare: Ø 0,6	0,283	Non monitorato
E22	Non id.	Linea E: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,45	0,16	Non monitorato
E23	Non id.	Linea E: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,30	0,07	Non monitorato
E24	Non id.	Linea E: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,30	0,07	Non monitorato
E25	Non id.	Linea E: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,45	0,07	Non monitorato
E26	Non id.	Linea E: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	Quadrata: Ø 1,2	1,44	Non monitorato
E27	Non id.	<u>Linea E: aspiratore aria esterna per raffreddamento</u>	Nessuna	24	Quadrata: Ø 1,2	1,44	Non monitorato
E28	Non id.	Linea D: Uscita pressa	Vapore	24	Circolare: Ø 0,45	0,16	Non monitorato
E29	Non id.	Linea D: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Non monitorato
E30	Non id.	Linea D: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Non monitorato
E31	Non id.	Linea D: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Non monitorato
E32	Non id.	Linea D: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Non monitorato
E33	Non id.	Linea D: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E34	Non id.	Linea D: espulsione camera essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E35	Non id.	Linea D: espulsione camera essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E36	Non id.	Linea D: espulsione camera essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,315	0,078	Non monitorato
E37	Non id.	Linea D: espulsione camera essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,315	0,078	Non monitorato
E38	Non id.	Linea D: espulsione camera essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Non monitorato
E39	Non id.	Linea D: espulsione camera essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,20	0,032	Non monitorato

Denominazione		Provenienza	Sostanze emesse	Frequenza (h/g)	Geometria Sbocco(m)	Sezione (m²)	Monitorato/Non monitorato
Attuale	Ex						
E40	Non id.	Linea D: espulsione camera essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,20	0,032	Non monitorato
E41	E26	Linea C: Uscita pressa	Vapore	24	Circolare: Ø 0,6	0,283	Non monitorato
E42	E27	Linea C: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,4	0,126	Non monitorato
E43	E28	Linea C: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,4	0,126	Non monitorato
E44	E29	Linea C: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Non monitorato
E45	E30	Linea C: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E46	E31	Linea B: Uscita pressa	Vapore	24	Circolare: Ø 0,6	0,283	Non monitorato
E47	E32	Linea B: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,6	0,283	Non monitorato
E48	E33	Linea B: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,45	0,159	Non monitorato
E49	E34	Linea B: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,45	0,159	Non monitorato
E50	E35	Linea B: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,4	0,126	Non monitorato
E51	E36	Linea B: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E52	E37	Linea B: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Non monitorato
E53	E38	Linea A: Uscita pressa	Vapore	24	Circolare: Ø 0,6	0,283	Non monitorato
E54	E39	Linea A: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,6	0,283	Non monitorato
E55	E40	Linea A: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,45	0,159	Non monitorato
E56	E41	Linea A: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,45	0,159	Non monitorato
E57	E42	Linea A: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,3	0,07	Non monitorato
E58	E43	Linea A: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Non monitorato
E59	E44	Linea A: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E60	E60	Pompe vuoto: sfiato (non forzato)	Aria	1	Circolare: Ø 0,15	0,018	Non monitorato

Denominazione		Provenienza	Sostanze emesse	Frequenza (h/g)	Geometria Sbocco(m)	Sezione (m ²)	Monitorato/Non monitorato
Attuale	Ex						
E61	E61	Pompe vuoto: sfiato (non forzato)	Aria	1	Circolare: Ø 0,15	0,018	Non monitorato
E62	E62	Pompe vuoto: sfiato (non forzato)	Aria	1	Circolare: Ø 0,15	0,018	Non monitorato
E63	E63	Caldaia n. 1 (alimentata a metano)	NO _x , CO, Polveri	16	Circolare: Ø 0,6	0,283	Monitorato
E64	E64	Caldaia n. 3 (alimentata a metano)	NO _x , CO, Polveri	16	Circolare: Ø 0,6	0,283	Monitorato
E65	Non id.	Caldaia n. 2 (alimentata a metano)	NO _x , CO, Polveri	16	Circolare: Ø 0,6	0,283	Monitorato
E66	Non id.	Caldaia n. 4 annessa alla Linea I (alimentata a metano)	NO _x , CO, Polveri	16	Circolare: Ø 0,25	0,049	Monitorato
E67	Non id.	Pompe vuoto: sfiato (non forzato)	Aria	1	Circolare: Ø 0,168	0,022	Non monitorato
E68	Non id.	Pompe vuoto: sfiato (non forzato)	Aria	1	Circolare: Ø 0,168	0,022	Non monitorato
E69	E56	Locale lava trafilare: aspirazione forzata aria ambiente	Aria ambiente	24	Vortice	//	Non monitorato
E70	E45	Bilance e dosatori additivi, Linee Produzione Speciale (F5 – F10 -F21)	Polveri	Discontinua	Circolare: Ø 0,3	0,07	Monitorato
E71	E46	Mulino, Silos Triturato, Polveri e Vitamine, Bilance, Miscelatori e Setacci (F4-F6)	Polveri	24	Circolare: Ø 0,4	0,126	Monitorato
E72	E49	Centrale elettrica: aspiratore vortice	Aria ambiente	24	Vortice	//	Non monitorato
E73	E50	Centrale elettrica: aspiratore vortice	Aria ambiente	24	Vortice	//	Non monitorato
E74	E51	Centrale elettrica: aspiratore vortice	Aria ambiente	24	Vortice	//	Non monitorato
E75	E52	Centrale elettrica: aspiratore vortice	Aria ambiente	24	Vortice	//	Non monitorato
E76	E53	Cunicolo reti elettriche: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	0,6 x 0,6	0,36	Non monitorato
E77	E54	Cunicolo reti elettriche: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	0,6 x 0,6	0,36	Non monitorato
E78	E55	Cunicolo reti elettriche: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	0,6 x 0,6	0,36	Non monitorato
E79	E58	Cunicolo reti elettriche: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	0,6 x 0,6	0,36	Non monitorato
E80	E59	Cunicolo reti elettriche: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	0,6 x 0,6	0,36	Non monitorato

Denominazione		Provenienza	Sostanze emesse	Frequenza (h/g)	Geometria Sbocco(m)	Sezione (m²)	Monitorato/Non monitorato
Attuale	Ex						
E81	E57	Laboratorio qualità: forno a muffola elettrico	Vapore	1	Circolare: Ø 0,2	0,031	Non monitorato
E82	E48	Silos e presse (F8, F9)	Polveri	24	Circolare: Ø 0,4	0,126	Monitorato
E83	E47	Silos, Presse, Bilance e Miscelatori (F1, F2, F3, F7)	Polveri	24	Circolare: Ø 0,4	0,126	Monitorato
E84	Non id.	Aspirazione aria	Aria ambiente	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E85	Non id.	Aspirazione Presse (F20)	Polveri	24	Circolare: Ø 0,35	0,096	Monitorato
E86	Non id.	Aspirazione Presse (FG, FH e FI)	Polveri	24	Circolare: Ø 0,95	0,096	Monitorato
E87	E65	Reparto sfarinati: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	Circolare: Ø 0,5	0,2	Non monitorato
E88	E66	Reparto sfarinati: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	Circolare: Ø 0,5	0,2	Non monitorato
E89	E67	Reparto sfarinati: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	Circolare: Ø 0,5	0,2	Non monitorato
E90	E68	Reparto sfarinati: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	Circolare: Ø 0,5	0,2	Non monitorato
E91	E69	Reparto sfarinati: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	Circolare: Ø 0,5	0,2	Non monitorato
E92	E70	Reparto sfarinati: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	Circolare: Ø 0,5	0,2	Non monitorato
E93	E71	Reparto sfarinati: sfiato aria (non forzato)	Aria ambiente	24	Circolare: Ø 0,5	0,2	Non monitorato
E94	Non id.	Linea I : Cappa aspiratore Cuocitore	Vapore	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E95	Non id.	Linea I: Cappa aspiratore Cuocitore	Vapore	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Non monitorato
E96	Non id.	Linea I: espulsione Romet 1	Vapore	24	Circolare: Ø 0,6	0,283	Non monitorato
E97	Non id.	Linea I: espulsione Romet 2	Vapore	24	Circolare: Ø 0,5	0,2	Non monitorato
E98	Non id.	Linea I: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	Circolare: Ø 0,72	0,40	Non monitorato
E99	E21	Linea L: ciclone recupero sfridi	Polveri	24	Circolare: Ø 0,08	0,005	Monitorato
E100	E22	Linea L: ciclone recupero sfridi	Polveri	24	Circolare: Ø 0,08	0,005	Monitorato
E101	E23	Linea L: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,26	0,054	Non monitorato

Denominazione		Provenienza	Sostanze emesse	Frequenza (h/g)	Geometria Sbocco(m)	Sezione (m ²)	Autorizzato/ Nuovo
Attuale	Ex						
E102	E24	Linea L: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,2	0,031	Non monitorato
E103	E25	Linea L: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	Circolare: Ø 0,168	0,022	Non monitorato
E104	Non id.	Linea M: Uscita pressa	Vapore	24	Circolare: Ø 0,6	0,283	Non monitorato
E105	Non id.	Linea M: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,45	0,16	Non monitorato
E106	Non id.	Linea M: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,30	0,07	Non monitorato
E107	Non id.	Linea M: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,30	0,07	Non monitorato
E108	Non id.	Linea M: camera di essiccazione	Vapore	24	Circolare: Ø 0,45	0,16	Non monitorato
E109	Non id.	Linea M: stabilizzazione/raffreddamento	Vapore	24	Circolare: Ø 1,2	1,12	Non monitorato
E110	Non id.	Linea M: aspiratore aria esterna per raffreddamento	Nessuna	24	Circolare: Ø 1,2	1,12	Non monitorato
E111	Non id.	Espulsione macinazione (F20)	Polveri	24	Circolare: Ø 0,076	0,004	Monitorato
E112	Non id.	Espulsione filtri vibrovaglio (EAS1 – EAS2-EAS3)	Polveri	24	Circolare Ø 0,30	0,073	Monitorato
E113	Non id.	Espulsione filtri cous cous (FA1)	Polveri	24	Circolare Ø 0,180	0,025	Monitorato
E114	Non id.	Aspirazione Presse (FL)	Polveri	24	Circolare: Ø 0,25	0,049	Monitorato
E115	Non id.	Pompe vuoto: sfiato (non forzato)	Aria	1	Circolare: Ø 0,3	0,07	Non monitorato
E116	Non id.	Emissione aria unità trattamento aria UTA1 centrale termica	Aria ambiente	24	Vortice	//	Non monitorato
E117	Non id.	Emissione aria unità trattamento aria UTA1 centrale termica	Aria ambiente	24	Vortice	//	Non monitorato
E118	Non id.	Immissione aria unità trattamento aria UTA1 centrale termica	Nessuna	24	Vortice	//	Non monitorato
E119	Non id.	Immissione aria unità trattamento aria UTA1 centrale termica	Nessuna	24	Vortice	//	Non monitorato
E120	Non id.	Immissione aria unità trattamento aria UTA2 centrale termica	Nessuna	24	Vortice	//	Non monitorato
E121	Non id.	Immissione aria unità trattamento aria UTA2 centrale termica	Nessuna	24	Vortice	//	Non monitorato

Denominazione		Provenienza	Sostanze emesse	Frequenza (h/g)	Geometria Sbocco(m)	Sezione (m ²)	Autorizzato/ Nuovo
Attuale	Ex						
E122	Non id.	Emissione aria unità trattamento aria UTA2 centrale termica	Aria ambiente	24	Vortice	//	Non monitorato
E123	Non id.	Emissione aria unità trattamento aria UTA2 centrale termica	Aria ambiente	24	Vortice	//	Non monitorato
E124	Non id.	Immissione aria unità trattamento aria UTA3 centrale termica	Nessuna	24	Vortice	//	Non monitorato
E125	Non id.	Immissione aria unità trattamento aria UTA3 centrale termica	Nessuna	24	Vortice	//	Non monitorato
E126	E73	Cucina privata: cappa	Vapori di cottura	1	Circolare: Ø 0,2	0,031	Non monitorato
E127	E72	Mensa aziendale: cappa cucina	Vapori di cottura	2	0,3 x 0,3	0,09	Non monitorato
E1 - COG	E1	Cogeneratore 1° modulo JMS 616	NO _x , CO, Polveri	16	Circolare: Ø 1,00	0,785	Monitorato
E2 - COG	E2	Cogeneratore 1° modulo JMS 616	NO _x , CO, Polveri	16	Circolare: Ø 1,00	0,785	Monitorato

Dei n°129 camini censiti soltanto N° 18 camini sono monitorati in quanto espulsori di emissioni inquinanti. Di essi sono riportati nella tabella seguente i valori di emissione riscontrati nella campagna di monitoraggio eseguita in data 04/04/2023

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate nella tabella seguente.

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
							Tipologia	Dati emissivi ⁸ (autocontrollo del 04/04/2023)		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰	
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
E63	Autorizzato	IMP4**	Caldaia n. 1 5,815 MW	/	n.d	7000	NO _x	34	0,238	16h	200*** (DGR 4102/92)	/
							CO	1,5	0,0105		150 (D.L.gs.183 /2017)	/
							Polveri	0,7	0,0053		20 (D.L.gs.183 /2017)	/
E64	Autorizzato	IMP4**	Caldaia n. 3	/	n.d	6665	NO _x	69	0,459	16h	200*** (DGR 4102/92)	/
							CO	1,5	0,0099		150 (D.L.gs.183 /2017)	/
							Polveri	0,31	0,00211		20 (D.L.gs.183 /2017)	/

E65	Autorizzato	IMP4**	Caldaia n. 2	/			NO _x	69	0,459	16h	200*** (DGR 4102/92)	/
							CO	1,5	0,0099		150 (D.Lgs.183 /2017)	/
							Polveri	0,31	0,00211		20 (D.Lgs.183 /2017)	/
E66	Autorizzato	IMP4**	Caldaia n. 4	/			NO _x	Non è soggetto a procedura di autorizzazione alle emissioni in atmosfera, poiché impianto di combustione alimentati a metano o a GPL , di potenza termica nominale inferiore a 3MW"				
							CO					
							Polveri					
E70	Autorizzato	LineeA,B,L,H,C,G FP2*	Bilance e dosatori vitamine ed additivi, presse speciali	F5, F10, F21	4000	1610	Polveri	1,6	0,0027	24h	20 (DGR 4102/92)	0,5
E71	Autorizzato	LineeA,B,L,H,G FP2*	Mulino, Silos triturato, Silos polveri e vitamine, Bilance additivi, Miscelatori e setacci	F4	n.d	9960	Polveri	1,7	0,0177	24h	20 (DGR 4102/92)	0,5
E82	Autorizzato	Linee C, F FP2*	Silos e presse	F8, F9	n.d	8700	Polveri	2,11	0,01841	24h	20 (DGR 4102/92)	0,5
E83	Autorizzato	Linee A,B,G,H,L FP2*	Silos cisterne, Presse, Bilance semola e miscelatori	F1, F2 F3, F7	n.d	5850	Polveri	0,51	0,00302		20 (DGR 4102/92)	0,5
E85	Autorizzato			F20			Polveri				20 (DGR 4102/92)	0,5
E86	Autorizzato			FG, FH, FI			Polveri				20 (DGR 4102/92)	0,5
E99	Autorizzato	Linee L FP2*	Presse	Ciclone	n.d	670	Polveri	1,28	0,00085	24h	20 (DGR 4102/92)	1,9
E100	Autorizzato	Linee L FP2*	Pressa	Ciclone	n.d	710	Polveri	1,1	0,0007	24h	20 (DGR 4102/92)	2,2

E111	Autorizzato			F15			Polveri				20 (DGR 4102/92)	0,5
E112	Autorizzato			EAS1- EAS2- EAS3			Polveri				20 (DGR 4102/92)	0,5
E113	Autorizzato			FA1			Polveri				20 (DGR 4102/92)	0,5
E114	Autorizzato			FL			Polveri				20 (DGR 4102/92)	0,5
E1-COG	Autorizzato	IMP5**	Co-generatore	/	n.d	9060	NO _x	58	0,524	16h	95 (D.Lgs.183 /2017)	/
							CO	84	0,760		240 (D.Lgs.183 /2017)	/
							Polveri	0,28	0,00256		50 (D.Lgs.183 /2017)	/
E2-COG	Autorizzato	IMP5**	Co-generatore	/	n.d	8200	NO _x	63	0,434	16h	95 (D.Lgs.183 /2017)	/
							CO	74	0,606		240 (D.Lgs.183 /2017)	/
							Polveri	0,32	0,00268		50 (D.Lgs.183 /2017)	/

* Fase del Ciclo Produttivo
 ** Sigla impianto del quale il camino è a servizio
 ***Fino al 1° gennaio 2023

¹ Riportare nella “Planimetria punti di emissione in atmosfera” (di cui all’ Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell’ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle “NOTE DI COMPILAZIONE”.
² - Indicare la posizione amministrativa dell’impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata.
³ - Indicare il nome e il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
⁴ - Deve essere chiaramente indicata l’origine dell’effluente (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l’effluente inquinato.
⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.
⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione , i valori stimati.
⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull’impianto, nel caso di nuove installazioni, la portata stimata.
⁸ - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NO_x occorre indicare nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l’analisi . Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato
⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell’impianto.
¹⁰ - Indicare i valori limite (o range) previsti dalla normativa nazionale, Bref o Bat Conclusion.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua la produzione di pasta secca, pertanto scarica i reflui legati al proprio processo produttivo nella fognatura consortile.

Le emissioni della PASTIFICIO GUIDO FERRARA S.p.a. sono indicate nella tabella seguente. Tali emissioni sono scaricate in continuo nel collettore fognario consortile che è presente all'uscita dello stabilimento. Nello stesso collettore fognario la PASTIFICIO GUIDO FERRARA S.p.a. scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di trattamento acque di prima pioggia per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

Tabelle -Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della PASTIFICIO GUIDO FERRARA S.p.a.

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
6.4.b	2	pH	5,5-9,5	mg/l (ove non diversamente specificato)
		Temperatura	-	
		Odore	-	
		Colore	-	
		Materiali grossolani	assenti	
		Cloro attivo libero	<0,2	
		Solidi sospesi totali	<80	
		BOD ₅	<40	
		COD	<160	
		Azoto Nitroso	<0,6	
		Azoto Nitrico	<20	
		Azoto ammoniacale	<15	
		Tensioattivi totali	<2	
		Fosforo totale	<10	
		Alluminio	<1	
		Arsenico	<0,5	
		Cadmio	<0,02	
		Cromo	<2	
		Rame	<0,1	
		Ferro	<2	
		Mercurio	<0,005	
		Manganese	<2	
		Nichel	<2	
		Piombo	<0,2	
		Selenio	<0,03	
		Zinco	<0,5	
		Boro	<2	
		Bario	<20	
		Cromo VI	<0,2	
		Stagno	<10	
		Fluoruri	<6	
		Cloruri	<1200	
		Solfati	<1000	
		Cianuri totali	<0,5	
		Solfuri	<1	
		Solfiti	<1	
		Grassi ed oli animali e vegetali	<20	
		Idrocarburi totali	<5	

		Fenoli Aldeidi Solventi Organici Aromatici Solventi Organici Azotati Pesticidi fosforati Pesticidi totali Aldrin Dieldrin Endrin Isodrin Solventi clorurati Saggio di tossicità acuta	<0,5 <1 <0,2 <0,1 <0,1 <0,05 <0,01 <0,01 <0,002 <0,002 <1 -	mg/l (ove non diversamente specificato)
--	--	--	--	--

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Acque meteoriche e di dilavamento dell'area di scarico semole e parcheggi	63.385*	Fogna bianca consortile	Materiali grossolani	Sedimentazione - disoleazione
	Acque piazzali area di transito e copertura tetto guardiania			COD	Non trattate
	Acque coperture capannoni lato nord			Solidi sospesi	Non trattate
3	Acque coperture capannoni zona centrale e fascia di rispetto lato est non trattate			Idrocarburi totali	Non trattate
4	Acque coperture capannoni lato sud e acque meteoriche			BOD5	Non trattate
	Dilavamento dell'area di carico-scarico prodotto finito			Saggio di tossicità acuta Escherichia coli	Sedimentazione - disoleazione
DATI SCARICO FINALE					

* Coperta 29.514 m² - Scoperta pavimentata 33.871 m²

Le concentrazioni degli inquinanti presenti e monitorati negli scarichi dello stabilimento del PASTIFICIO GUIDO FERRARA S.p.a. devono rispettare i valori limite imposti dalla Tabella 3, All.5 del D.Lgs. 152/2006 per scarico in corpo idrico superficiale.

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti: rif. Relazione Fonometrica allegata

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

La PASTIFICIO GUIDO FERRARA S.p.a. ha consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale del PASTIFICIO GUIDO FERRARA S.p.a. **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 Società Pastificio Ferrara S.p.a., delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4.b.2 sulla base della **DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031 DELLA COMMISSIONE del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio**

1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

1.1 - Sistemi di gestione ambientale

BAT 1

Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:		Stato di applicazione	Note
i	impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;	Applicata	È stato implementato un sistema di gestione ambientale che sviluppa tutti i punti richiesti. Detto sistema UNI ISO 14001 è certificato da LL-C Certification
ii	un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;		
iii	sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;		
iv	definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;		
v	pianificazione e attuazione delle azioni e delle procedure necessarie (incluse azioni correttive e preventive se necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;		
vi	determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;		
vii	garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione		

	ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);		
viii	comunicazione interna ed esterna;		
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 (<i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations</i> , 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;		
xx	seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.		
Specificamente per il settore degli alimenti, delle bevande e del latte, la BAT deve inoltre includere nel sistema di gestione ambientale le caratteristiche seguenti:			
i	un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 13);		
ii	un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 15);		
iii	un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2);		
iv	un piano di efficienza energetica (cfr. BAT 6a).		
BAT 2			
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:		Stato di applicazione	Note
I	Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi: a) flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e delle tecniche di trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi al fine di prevenire o ridurre le emissioni, con indicazione delle loro prestazioni.	Applicata	La società all'interno del sistema di gestione ambientale è munita di inventario dove sono appuntati i consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi
II	Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di acqua (ad esempio flussogrammi e bilanci di massa idrici), e individuazione delle azioni volte a ridurre il consumo di acqua e il volume delle acque reflue (cfr. BAT 7).		
III	Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue,		

	tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio TOC o COD, composti azotati, fosforo, cloruro, conduttività) e loro variabilità.		
IV	Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio polveri, TVOC, CO, NOX, SOX) e loro variabilità; c) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio ossigeno, vapore acqueo, polveri).		
V	Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di energia, sulla quantità di materie prime usate e sulla quantità e sulle caratteristiche dei residui prodotti, e individuazione delle azioni volte a migliorare in modo continuo l'efficienza delle risorse (cfr. ad esempio BAT 6 e BAT 10).		
VI	Identificazione e attuazione di un'appropriata strategia di monitoraggio al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, tenendo in considerazione il consumo di acqua, energia e materie prime. Il monitoraggio può includere misurazioni dirette, calcoli o registrazioni con una frequenza adeguata. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione).		

1.2 Monitoraggio

BAT 3

Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o	Stato di applicazione	Note
---	-------------------------------------	--------------------

all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).				
			Applicata	Vengono effettuati controlli e monitoraggi sui pozzetti di ispezione prima dei punti di scarico nella fognatura consortile
BAT 4				
La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.			Stato di applicazione	Note
Sostanza/Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio		
Domanda chimica di ossigeno (COD)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al giorno	Da applicare	Sarà installata una postazione interna per il monitoraggio
Azoto totale (TN)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 12260, EN ISO 11905-1)	Una volta al giorno	--	Una volta al giorno
Carbonio organico totale (TOC)	EN 1484			
Fosforo totale (TP)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 11885)			
Solidi sospesi totali (TSS)	EN 872		Da applicare	Sarà installata una postazione interna per il monitoraggio
Domanda chimica di ossigeno (BODn)	EN 1899-1	Una volta al mese	Da applicare	Sarà installata una postazione interna per il monitoraggio
Cloruro (Cl-)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-1,	Una volta al mese	Applicata	La società effettua il monitoraggio del Cloruro (Cl-) ed è munita di un sistema di controllo automatico di sicurezza il quale viene attivato nel momento in cui vengono superati i valori di allerta.

		EN ISO 15682)			
BAT 5					
La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN.				Stato di applicazione	Note
Sostanza/ Parametro	Settore	Lavorazione specifica	Frequenza minima di monitoraggio		
Polveri	Mangimi per animali	Essiccazione di foraggi verdi	Una volta ogni tre mesi	Non pertinente	
		Macinazione e raffreddamento di pellet nella produzione di mangimi composti	Una volta all'anno		
		Estrusione di alimenti secchi per animali	Una volta all'anno		
	Produzione della birra	Gestione e lavorazione di malto e coadiuvanti	Una volta all'anno		
	Caseifici	Processi di essiccazione	Una volta all'anno		
	Macinatura di cereali	Macinatura e pulitura di cereali	Una volta all'anno		
	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali	Gestione e preparazione di semi, essiccazione e raffreddamento di farine	Una volta all'anno		
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole	Una volta al mese (2)		
	PM2.5 e PM10	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole		
TVOC	Trasformazione di pesci e molluschi	Affumicatoi			

	Lavorazione della carne	Affumicatori	Una volta all'anno		
	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali (3)	—			
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpei di barbabietole	Una volta all'anno		
NOx	Lavorazione della carne (4)	Affumicatori			
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpei di barbabietole			
CO	Lavorazione della carne (4)	Affumicatori			
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpei di barbabietole			
SOx	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpei di barbabietole nel caso non venga usato il gas naturale			

1.3. Efficienza energetica

BAT 6

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.			Stato di applicazione	Note
a	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio per il consumo specifico di energia) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità	Applicata	La società all'interno del sistema di gestione ambientale è munita di piano di efficienza energetica le modalità di adozione di tale piano avviene con il raggiungimento degli obiettivi di efficientamento.

		dell'installazione.		
b	Utilizzo di tecniche comuni	Le tecniche comuni comprendono tecniche quali: — controllo e regolazione del bruciatore; — cogenerazione; — motori efficienti sotto il profilo energetico; — recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricomprensione meccanica del vapore); — illuminazione; — riduzione al minimo della decompressione della caldaia; — ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; — preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori); — sistemi di controllo dei processi; — riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa; — riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; — variatori di velocità; — evaporazione a effetto multiplo; — utilizzo dell'energia solare.	Applicata	La società dall'adozione del piano ha realizzato: •Sostituzione dei corpi illuminanti con illuminazione LED in modo da ridurre i consumi. •Realizzazione di impianto fotovoltaico. •Istallazione di n. 2 impianti di cogenerazione. Operazioni programmate da realizzare: •Sostituzione di n. 2 caldaie con caldaie di ultima generazione con efficientamento maggiore e minori consumi.

1.4. Consumo di acqua e scarico delle acque reflue

BAT 7

Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consistenell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione			Stato di applicazione	Note
Tecniche comuni				
a	Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua	Riciclaggio e/o riutilizzo dei flussi d'acqua (preceduti o meno dal trattamento dell'acqua),ad esempio per pulire, lavare, raffreddare o per il processo stesso.	Non applicabile	Non applicabile per motivi di igiene alimentare
b	Ottimizzazione del flusso d'acqua	Utilizzo di dispositivi di comando, ad esempio fotocellule, valvole di flusso e valvole termostatiche, al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua.		
c	Ottimizzazione di mani-	Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della		

	chette e ugelli per l'acqua	pressione dell'acqua.		
d	Separazione dei flussi d'acqua	I flussi d'acqua che non hanno bisogno di essere trattati (ad esempio acque di raffreddamento o acque di dilavamento non contaminate) sono separati dalle acque reflue che devono essere invece trattate, consentendo in tal modo il riciclaggio delle acque non contaminate.	Applicata	Sono state realizzate linee dedicate e separate per le acque meteoriche da depurare e quelle che non necessitano di depurazione e per i reflui derivanti dal processo (lavatrafile)
<i>Tecniche relative alle operazioni di pulizia</i>				
e	Pulitura a secco	Rimozione di quanto più materiale residuo possibile da materie prime e attrezzature prima che queste vengano pulite con liquidi, ad esempio utilizzando aria compressa, sistemi a vuoto o pozzetti di raccolta con copertura in rete.	Applicata	Sono utilizzati sistemi di aspirazione
f	Sistemi di piggaggio per condutture	Per pulire le condutture si ricorre a un sistema composto da lanciatori, ricevitori, impianti ad aria compressa e un proiettile (detto anche «pig», realizzato in plastica o miscela di ghiaccio). Le valvole in linea sono posizionate in modo da consentire al pig di passare attraverso il sistema di condutture e di separare il prodotto dall'acqua di lavaggio.	Non applicata	
g	Pulizia ad alta pressione	Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar.	Non applicata	Non applicata per motivi di sicurezza
h	Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean-in-Place, CIP)	Ottimizzazione della progettazione della CIP e misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH per dosare l'acqua calda e i prodotti chimici in quantità ottimali.	Applicata	
i	Schiuma a bassa	Utilizzo di schiuma a bassa pressione e/o gel per pulire pareti, pavimenti e/o		

	pressione e/o pulizia con gel	superfici di attrezzature.		
j	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Le aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia. Durante l'ottimizzazione della progettazione e della costruzione occorre considerare i requisiti in materia di igiene.	Applicata	
k	Pulizia delle attrezzature il prima possibile	Le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano.		
1.5. Sostanze nocive				
BAT 8				
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			Stato di applicazione	Note
a	Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti	Rinuncia o riduzione dell'uso di prodotti chimici e/o disinfettanti pericolosi per l'ambiente acquatico, in particolare le sostanze prioritarie considerate nell'ambito della direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽¹⁾ . Nel selezionare le sostanze occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata	La società per la pulitura ha ridotto drasticamente l'utilizzo di prodotti chimici e/o disinfettanti pericolosi per l'ambiente acquatico, in particolare le sostanze prioritarie considerate nell'ambito della direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (1).
b	Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	Raccolta e riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la CIP. Nel riutilizzare i prodotti chimici di pulizia occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Non applicata	Non applicata per la salvaguardia dell'igiene alimentare
c	Pulitura a secco	Cfr. BAT 7e.	Applicata	La società utilizza per la pulitura a secco viene utilizzato un sistema ad area compressa per l'eliminazione dei residui di farina e/o residui di pasta rotta sia all'interno dei macchinari sia nelle parti meno raggiungibili dai classici strumenti di pulizia.
d	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle	Cfr. BAT 7 j.	Applicata	Per quanto riguarda i sistemi utilizzati per la pulizia il pastificio è dotato di pali mobili di altezza mt 2 che servono a delineare le aree di intervento. Su questi pali viene montato un telo di cellofan trasparente

	attrezzature e alle lavorazioni			Su questi pali viene montato un telo di cellofan trasparente sempre di altezza due metri in modo tale da creare una barriera con l'esterno e si fanno poi le opere di lavorazione e/o di pulizia.
--	---------------------------------------	--	--	---

BAT 9

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		Stato di applicazione	Note
		Applicata	Si sfrutta la capacità dell'impianto di cogenerazione di produrre energia energia frigorifera mediante acqua diluita con bromuro di litio al 60% come fluido frigorifero

1.6. Uso efficiente delle risorse

BAT 10

Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito			Stato di applicazione	Note
a	Digestione anaerobica	Trattamento di residui biodegradabili da parte di microorganismi in assenza di ossigeno che dà luogo a biogas e digestato. Il biogas viene utilizzato come combustibile, ad esempio nei motori a gas o nelle caldaie. Il digestato può essere utilizzato ad esempio come ammendante.	Non applicabile	
b	Uso dei residui	I residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali.	Applicata	La pasta non conforme qualora contaminata viene avviata direttamente ad uso zootecnico.
c	Separazione di residui	Separazione di residui, ad esempio utilizzando paraspruzzi, schermi, ribalte, pozzetti di raccolta, raccoglitori di gocciolamento e trogoli posizionati in modo accurato.	Non applicabile	
d	Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione	I residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.		
e	Recupero del fosforo come struvite	Cfr. BAT 12 g.		
f	Utilizzo di acque reflue per lo	Dopo un apposito trattamento, le acque reflue vengono usate per lo		

	spandimento sul suolo	spandimento sul suolo al fine di sfruttarne il contenuto di nutrienti e/o utilizzarle.		
1.7. Emissioni nell'acqua				
BAT 11				
Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue			Stato di applicazione	Note
La capacità di deposito temporaneo adeguata viene determinata in base a una valutazione dei rischi (considerando la natura degli inquinanti, i loro effetti sull'ulteriore trattamento delle acque reflue, l'ambiente ricevente ecc.). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo viene effettuato dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).			Applicata	Lo scarico delle acque derivanti dai servizi igienici sarà convogliato, tramite il sistema fognario delle acque nere, alla vasca imhoff prima di scaricare in fogna. Lo scarico delle acque tecnologiche di scarico del lavaggio trafilè (contenente materiale organico in percentuale significativa) sarà recapitato in un impianto di flottazione prima di scaricare in fogna. Le acque di scarico dell'osmosi inversa non contaminate vengono scaricate direttamente in fogna. Infine, le acque meteoriche e di dilavamento delle due aree di parcheggio e carico/scarico individuate in planimetria, corrivano, tramite la linea dedicata per le acque bianche, nei 2 impianti di trattamento acque di prima pioggia installati nelle rispettive aree. Si specifica che mentre i due impianti di trattamento acque di prima pioggia sono già realizzati, l'impianto di flottazione dovrà essere autorizzato e si provvederà celermente alla sua realizzazione vista l'impossibilità materiale di realizzare l'impianto biologico.
BAT 12				
Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito			Stato di applicazione	Note
	Tecnica	Inquinanti tipicamente interessati		
Trattamento preliminare, primario e generale				
a	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti		
b	Neutralizzazione	Acidi, alcali		
c	Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	Applicata	La società ha installato due impianti di trattamento acque di prima pioggia con sedimentazione/Disoleazione.

<i>Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario)</i>				
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, bio-reattore a membrana	Composti organici biodegradabili	Da Applicare	La società una volta installato l'impianto di flottazione realizzerà il trattamento aerobico dei reflui di processo attraverso l'insufflaggio di aria.
<i>Rimozione dell'azoto</i>				
e	Nitrificazione e/o denitrificazione	Azoto totale, ammonio/ammoniaca	Non pertinente	
f	Nitrificazione parziale - Ossidazione anaerobica dell'ammonio			

Rimozione e/o recupero del fosforo				
g	Recupero del fosforo come struvite	Fosforo totale		
h	Precipitazione			
i	Rimozione biologica del fosforo intensificata			
Rimozione dei solidi				
j	Coagulazione e flocculazione			La società una volta installato l'impianto di flottazione attraverso l'utilizzo di flocculanti garantirà la separazione della componente solida dal chiarificato.
k	Sedimentazione			
l	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)			
m	Flottazione			
1.8. Rumore				
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:		Stato di applicazione	Note	
— un protocollo contenente azioni e scadenze;				
— un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore;				
— un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze;				
— un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione al rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.		Applicata		È prevista un protocollo di gestione del rumore immesso in ambiente e dei livelli di esposizione dei lavoratori presente anche all'interno del Documento di Valutazione dei Rischi ai sensi del D. Lgs 81/08.
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		Stato di applicazione	Note	
a	Ubicazione adeguata delle apparecchiature			I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il

si
fa?

	e degli edifici	ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.		
b	Misure operative	Queste comprendono: ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto; rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; misure di contenimento del rumore, ad esempio durante le attività di manutenzione.	Applicata	È prevista la manutenzione periodica delle attrezzature e delle linee di produzione
c	Apparecchiature a bassa rumorosità	Includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità.	Applicata	
d	Apparecchiature e per il controllo del rumore	Queste comprendono: fono-riduttori; isolamento delle apparecchiature; confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; insonorizzazione degli edifici.	Applicata	
e	Abbattimento del rumore	Inserimento di barriere fra emittenti e ricevitori (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).	Non applicata	I livelli di rumore immessi in ambiente rispettano appieno i limiti di zona

1.9. Odore

BAT 15		
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:	Stato di applicazione	Note
— Un protocollo contenente azioni e scadenze.	Da applicare	La società una volta installato l'impianto di flottazione provvederà alla stesura del protocollo di monitoraggio degli odori generati dallo stesso impianto vista l'assenza di emissioni odorigene nelle linee produttive e nelle altre zone dello stabilimento.
— 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.		
— Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di		

rimostranze.		
— 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.		

E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

E.1 Aria

E.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori (stimati o misurati) ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102;
2. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale;
3. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, da conservare per cinque anni, 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. di:
 - a. Dati relativi ai controlli in continuo;
 - b. Ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
 - c. Rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore;
4. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;
5. Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse entro i valori limite di soglia consigliati dall'ACGIH (TLV - TWA);
6. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;
7. Adottare comunque e compatibilmente al principio costi/benefici, le migliori tecnologie disponibili al fine di rientrare, progressivamente, nei livelli di emissione puntuale associate con l'uso delle BAT (DM 31 gennaio 2005);
8. Precisare ulteriormente che:
 - I condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità con le norme UNI 10169;
 - Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco

deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri;

9. Demandare all'ARPAC l'accertamento della regolarità delle misure contro l'inquinamento e dei relativi dispositivi di prevenzione, nonché il rispetto dei valori limite, fornendone le risultanze. A tal fine dovrà essere stipulata una apposita convenzione con l'ente preposto;
10. Prevedere l'invio dei risultati a mezzo p.e.c. del piano di monitoraggio agli Enti di controllo almeno una volta all'anno;
11. Inviare prima dell'inizio dell'attività alla scrivente Area, il nominativo del direttore tecnico dell'impianto. Tale figura deve essere un tecnico abilitato;
12. Effettuare tutte le comunicazioni di controllo agli Enti a mezzo raccomandata A/R o mail pec.

E.1.2 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
							Tipologia	Dati emissivi ⁸ (autocontrollo del 04/04/2023)		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰	
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
E63	Autorizzato	IMP4**	Caldaia n. 1 5,815 MW	/	n.d	7000	NO _x	34	0,238	16h	200*** (DGR 4102/92)	/
							CO	1,5	0,0105		150 (D.L.gs.183 /2017)	/
							Polveri	0,7	0,0053		20 (D.L.gs.183 /2017)	/
E64	Autorizzato	IMP4**	Caldaia n. 3	/	n.d	6665	NO _x	69	0,459	16h	200*** (DGR 4102/92)	/
							CO	1,5	0,0099		150 (D.L.gs.183 /2017)	/
							Polveri	0,31	0,00211		20 (D.L.gs.183 /2017)	/

E65	Autorizzato	IMP4**	Caldaia n. 2	/			NO _x	69	0,459	16h	200*** (DGR 4102/92)	/
							CO	1,5	0,0099		150 (D.Lgs.183 /2017)	/
							Polveri	0,31	0,00211		20 (D.Lgs.183 /2017)	/
E66	Autorizzato	IMP4**	Caldaia n. 4	/			NO _x	Non è soggetto a procedura di autorizzazione alle emissioni in atmosfera, poiché impianto di combustione alimentati a metano o a GPL , di potenza termica nominale inferiore a 3MW"				
							CO					
							Polveri					
E70	Autorizzato	LineeA,B,L,H,C,G FP2*	Bilance e dosatori vitamine ed additivi, presse speciali	F5, F10, F21	4000	1610	Polveri	1,6	0,0027	24h	20 (DGR 4102/92)	0,5
E71	Autorizzato	LineeA,B,L,H,G FP2*	Mulino, Silos triturato, Silos polveri e vitamine, Bilance additivi, Miscelatori e setacci	F4	n.d	9960	Polveri	1,7	0,0177	24h	20 (DGR 4102/92)	0,5
E82	Autorizzato	Linee C, F FP2*	Silos e presse	F8, F9	n.d	8700	Polveri	2,11	0,01841	24h	20 (DGR 4102/92)	0,5
E83	Autorizzato	Linee A,B,G,H,L FP2*	Silos cisterne, Presse, Bilance semola e miscelatori	F1, F2 F3, F7	n.d	5850	Polveri	0,51	0,00302		20 (DGR 4102/92)	0,5
E85	Autorizzato			F20			Polveri				20 (DGR 4102/92)	0,5
E86	Autorizzato			FG, FH, FI			Polveri				20 (DGR 4102/92)	0,5
E99	Autorizzato	Linee L FP2*	Presse	Ciclone	n.d	670	Polveri	1,28	0,00085	24h	20 (DGR 4102/92)	1,9
E100	Autorizzato	Linee L FP2*	Pressa	Ciclone	n.d	710	Polveri	1,1	0,0007	24h	20 (DGR 4102/92)	2,2

E111	Autorizzato			F15			Polveri				150 (D.Lgs.183 /2017)	0,5
E112	Autorizzato			EAS1- EAS2- EAS3			Polveri				150 (D.Lgs.183 /2017)	0,5
E113	Autorizzato			FA1			Polveri				150 (D.Lgs.183 /2017)	0,5
E114	Autorizzato			FL			Polveri				150 (D.Lgs.183 /2017)	0,5
E1-COG	Autorizzato	IMP5**	Co-generatore	/	n.d	9060	NO _x	58	0,524	16h	95 (D.Lgs.183 /2017)	/
							CO	84	0,760		240 (D.Lgs.183 /2017)	/
							Polveri	0,28	0,00256		50 (D.Lgs.183 /2017)	/
E2-COG	Autorizzato	IMP5**	Co-generatore	/	n.d	8200	NO _x	63	0,434	16h	95 (D.Lgs.183 /2017)	/
							CO	74	0,606		240 (D.Lgs.183 /2017)	/
							Polveri	0,32	0,00268		50 (D.Lgs.183 /2017)	/

* Fase del Ciclo Produttivo
 ** Sigla impianto del quale il camino è a servizio
 ***Fino al 1° gennaio 2023

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

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

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. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
3. 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 ed almeno una volta l'anno dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

Inoltre prevedere un piano di manutenzione dell'impianto di depurazione e della rete fognaria, predisponendo un apposito registro dove annotare le ispezioni e gli interventi manutentivi e di pulizia eseguiti.

Inoltre la società dovrà rispettare i limiti del D. Lgs. 152/06 Tab. 3 per acque superficiali.

E.2.4 Prescrizioni generali

1. Gli scarichi devono osservare le prescrizioni contenute nei regolamenti emanati dal gestore collettore comprensoriale;
2. 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, tramite raccomandata A/R anticipata a mezzo fax, allo scrivente Settore ed 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;
3. 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;

4. 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.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta, deve garantire il rispetto dei valori limite stabiliti dal Piano di Zonizzazione acustica del Comune di Nola (NA), con riferimento alla legge 447/1995.

In assenza del Piano di Zonizzazione acustica del territorio comunale l'azienda deve garantire il rispetto dei limiti di accettabilità di cui al D.P.C.M. del 01 marzo 1991.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Le modalità di presentazione delle verifiche per il monitoraggio acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio;
2. 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' necessario riportare i dati dell'indagine mediante rendering 3D dell'impatto acustico. Nel monitoraggio saranno riportati anche gli impatti relativi ai mezzi di trasporto che afferiscono all'impianto.

E.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire in qualsiasi modo sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione allo scrivente Settore, 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 e collaudo, 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 a tutti gli enti.

E.4 Suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne;

2. 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;
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché,
4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco;
5. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo;
6. In caso di incidente dovrà essere prodotto una accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio;
7. Per la gestione dei rifiuti si dovrà compilare il registro di carico e scarico ed i FIR.
8. Si prescrivono controlli sul suolo almeno una volta ogni 10 anni.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

1. L'impianto deve essere realizzato e gestito nel rispetto della normativa vigente in materia e delle indicazioni del progetto esecutivo approvato con il presente provvedimento;
2. 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.;
3. 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 s.m.i.;
4. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente;
5. In sede di rinnovo e/o qualora dovessero verificarsi variazioni delle circostanze e delle condizioni di carattere rilevante per il presente provvedimento, lo stesso sarà oggetto di riesame da parte dello scrivente;

6. Le nuove modifiche impiantistiche devono essere autorizzate dai VVF.

E.5.3 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti prodotti presso lo stabilimento

1. È necessario rispettare le prescrizioni contenute nel D. Lgs 152/06 e s.m.i.;
2. L'impianto deve essere dotato di un sistema di convogliamento delle acque meteoriche, con pozzetti per il drenaggio, vasca di raccolta e decantazione adeguatamente dimensionata e munita di separatore per oli e di sistema di raccolta e trattamento reflui, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente in materia ambientale e sanitaria. Detto impianto dovrà rispettare il progetto consegnato;
3. Le modalità di deposito temporaneo devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio;
4. Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
5. I settori di conferimento e di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti devono essere tenuti distinti tra essi;
6. Le superfici del settore deposito temporaneo e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui;
7. Il settore di deposito temporaneo deve essere organizzato ed opportunamente delimitato;
8. L'area di deposito temporaneo deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportante codice CER e stato fisico del rifiuto stoccato;
9. Il deposito temporaneo deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
10. La movimentazione ed il deposito temporaneo dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori 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;
11. 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;

12. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D. Lgs 152/06 s.m.i.; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo;
13. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.L.gs 152/06 s.m.i., devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi;
14. È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del produttore, del trasportatore e del destinatario dei rifiuti;
15. La società non potrà trattare i rifiuti pericolosi ma potrà effettuare solo lo stoccaggio in cassoni scarrabili ermetici a tenuta con telo protettivo di copertura;
16. Il numero massimo di codici CER pericolosi che l'impianto può stoccare contemporaneamente è pari a 10. Nei cassoni potrà essere presente un solo codice per volta. Nel caso di cambio codice gli stessi dovranno essere opportunamente bonificati;
17. Nelle aree di stoccaggio potrà essere presente un solo codice per volta. Nel caso di cambio codice le aree dovranno essere opportunamente bonificate;
18. Si prescrive di rispettare un'altezza massima dei cumuli di rifiuti pari a 3 metri;
19. Per i rifiuti biodegradabili e putrescibili è previsto solo lo stoccaggio;
20. Tutti i materiali in uscita dall'impianto dovranno essere campionati e caratterizzati da un ente pubblico.

E.6 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 10 del D. Lgs. 59/05 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare allo scrivente Settore variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettuali dell'impianto, così come definite dall'art. 2, comma 1, lettera m) del decreto stesso;
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente allo scrivente Settore, alla Città Metropolitana di Napoli e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti;
3. Ai sensi del D. Lgs. 59/05. Art.11, comma 5 e s.m.i., al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, 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

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano allegato;

2. Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, dandone comunicazione secondo quanto previsto all'art.11 comma 1 del D. Lgs. 59/05 e s.m.i.; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare;
3. 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 avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse allo scrivente Settore e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio;
4. 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, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti in originale e timbrati da un tecnico abilitato;
5. L'Autorità di controllo effettuerà sei controlli ordinari nel corso del periodo di validità dall'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

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.

Il gestore deve rispettare quanto previsto nel piano di gestione della emergenza, allegato alla pratica AIA. Il gestore dovrà produrre un idoneo DVR da inviare allo scrivente settore.

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 s.m.i.

Viste le finalità, la tipologia e la rilevanza plano-volumetrica degli impianti elettromeccanici, un eventuale futuro intervento di ripristino dell'aria si colloca molto avanti nel tempo, tipicamente oltre 10 anni dalla prima messa in esercizio del complesso. Gli impianti e le strutture avranno subito, per quella data, modifiche ed integrazioni oggi non prevedibili, in risposta ad esigenze funzionali e a vincoli normativi futuri. Non è quindi realistico delineare oggi un piano di ripristino e reinserimento. Tenendo conto che il contesto territoriale entro cui si colloca l'impianto è essenzialmente di carattere produttivo con la presenza di infrastrutture, possono comunque essere distinti diversi approcci al problema del ripristino ambientale:

- Si può cercare una destinazione d'uso del tutto originale inventando nuove forme di utilizzo o cercando di soddisfare precise richieste avanzate dalla comunità. Nelle aree recuperate, a seguito della dismissione dell'impianto, possono essere installati nuovi impianti produttivi o di servizio, come stabilimenti, capannoni e depositi di materiale per i quali non è opportuno sottrarre altro territorio ad usi di maggiore pregio. In tal senso i manufatti che costituiscono l'impianto sono stati progettati con caratteristiche dimensionali e funzionali che garantiscono la piena flessibilità e adattabilità della struttura alle diverse esigenze che potranno manifestarsi nel tempo. Si tratta di strutture modulari, che racchiudono ambienti molto ampi, nei quali sono assenti vincoli di carattere strutturale che possono in qualche modo limitare nuove organizzazioni funzionali dello spazio;
- Si può effettuare una sistemazione paesaggistica integrata con l'intorno in attesa di decisioni da maturare, o procedere al totale ripristino dell'area. A tale proposito gli ambienti esterni prevedono già una sistemazione a verde lungo una vasta fascia perimetrale che nel corso degli anni raggiungerà uno sviluppo armonioso con la creazione di una cortina di verde con funzioni di arricchimento paesaggistico per qualsiasi utilizzo futuro dell'area.

L'organizzazione funzionale dell'impianto, i presidi di tutela ambientale previsti e la scarsa entità di eventi accidentali, fa sì che l'impianto in oggetto non presenti particolari necessità di bonifica, decontaminazione o di altri particolari trattamenti di risanamento, oltre ai normali interventi di prevenzione igienico-sanitaria costituiti dalle azioni di pulitura, disinfezione, disinfestazione e derattizzazione che caratterizzano la normale gestione dell'impianto.

Il ripristino ambientale dell'area dove insistono gli impianti sarà effettuato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente al momento della chiusura dell'attività.

Le modalità del ripristino ambientale saranno attuate nel rispetto della Provincia di Napoli, fermo restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia.

Al termine delle operazioni di ripristino ambientale, verrà richiesto il controllo della corretta esecuzione delle medesime alla Città Metropolitana di Napoli, per il successivo svincolo della garanzia fideiussoria.

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il complesso **Pastificio Ferrara S.p.A.** ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che è stato integrato e giudicato adeguato dalla Conferenza dei 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, rifiuti. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e l'accesso permanente e 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 e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.