



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT**

Codici IPPC ____

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Martini S.p.A
Anno di fondazione	2000
Gestore Impianto IPPC	Martini Carla
Sede Legale	Via Emilia, n.2614 – 47020 Budrio di Longiano (FC)
Sede operativa	Via CORTE NOCERA SNC - 82030 SAN SALVATORE TELESINO (BN)
UOD di attività	50.17. 06 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti
Codice ISTAT attività	105.03.00
Codice attività IPPC	6.4. (b2)
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	15
Codificazione Industria Insalubre	II Classe
Dati occupazionali	Numero totale addetti:21
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	365

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito MARTINI S.P.A

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Martini S.p.A è un impianto di TRATTAMENTO E TRASFORMAZIONE DESTINATI ALLA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI ALIMENTARI A PARTIRE DA LAVORAZIONE DI MATERIE PRIME VEGETALI.

L'attività è iniziata nel 2000.

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)	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da lavorazione di materie prime vegetali	> 300 tonnellate/giorno (pr. finito)

Tabella 1– Attività IPPC

L'attività produttiva è svolta in:

- n.5 fabbricati, di cui n.1 edificio principale, n.2 palazzine destinate ad uffici ed altri locali tecnici.
- 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]
12.000	5.440	6.260	300

Tabella 2- Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'azienda adotterà un Sistema di Gestione Ambientale “non standardizzato” entro 1 anno dalla data di emanazione dell'atto di riesame AIA.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ALTRO
Numero certificazione/ registrazione		—	—	
Data emissione		—	—	

Tabella 3 - Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di **San Salvatore Telesino (BN)** alla Via **Corte Nocera, s.n.c.** L'area è destinata dal PRG del Comune ad "**Zona industriale**"; su di essa esistono **vincoli idrogeologico di fascia 2**, 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 Strada Statale Telesina.

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
Aria	A.I.A. D.D. n.113 del 23/09/2009	Rinnovo nel 2014	Regione Campania	D.lgs. 152/2006 e ss.mm.	
Scarico acque reflue					
Rifiuti					
Sistemi di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)	---	---	---	---	---
Concessione preferenziale n.2 pozzi	D.D. n. 1291 del 19/06/2017	18/06/2047	Provincia di Benevento – Servizio gestione integrata risorse idriche	R.D. 1285/1920 R.D. 1775/1933 L.R. 54/1980 L.R. 16/1982	
Certificazione potabilità acqua da pozzi aziendali	Prot. n. 154868 del 17/11/2015	Vigente	A.S.L. Benevento 1		
Certificato di Prevenzione Incendi	Prot. n. 6919 del 11/07/2011	Rinnovo nel 2019	Dipartimento dei Vigili del Fuoco del Soccorso Pubblico e della Difesa Civile COM-BN	Art. 5 D.P.R. n. 151 del 01/08/2011	

Tabella 4- Stato autorizzativo dello stabilimento Martini S.p.A

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Martini S.p.A è il TRATTAMENTO E TRASFORMAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI ALIMENTARI

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie				
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata (2018)	u.m	Stato fisico	Applicazione
GRANAGLIE SFUSE	99.263	ton.	SOLIDO	MACINAZIONE
MELASSO	621,1	ton.	LIQUIDO	MESCOLA
GRASSO ANIMALE	843,6	ton.	LIQUIDO	MESCOLA
OLIO DI PALMA	387,4	ton.	LIQUIDO	MESCOLA
OLIO DI SOIA	1.221,4	ton.	LIQUIDO	MESCOLA
CALCIO	1.127,7	ton.	SOLIDO	MESCOLA
FOSFATI	235,6	ton.	SOLIDO	MESCOLA
COLINA	47,5	ton.	LIQUIDO	MESCOLA
ALIMET	182,2	ton.	LIQUIDO	MESCOLA
ALIMET	0,349	ton.	SOLIDO	MESCOLA
LISINA	616,7	ton.	LIQUIDO	MESCOLA
LISINA	0,027	ton.	SOLIDO	MESCOLA
ACIDO FORMICO	141,9	ton.	LIQUIDO	MESCOLA
ACIDO FORMICO	8,436	ton.	SOLIDO	MESCOLA
INTEGRATORI PER MANGIMI E AMINOACIDI	1578,5	ton.	SOLIDO	MESCOLA
GASOLIO CARBURANTE	1,47	ton.	LIQUIDO	AUTOTRAZIONE
GASOLIO CARBURANTE	1,104	ton.	LIQUIDO	GRUPPO ELETTRIC.

Tabella 5- Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 8.944 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 24,5 m³.

I due pozzi aziendali che sono ubicati presso il mangimificio Martini Spa di via Corte Nocera a S. Salvatore Telesino, sono stati autorizzati dall'ASL BN1 a fine potabile; essi sono utilizzati solo in caso di emergenze.

Consumi energetici

I consumi di energia elettrica sono dovuti all'impiego delle svariate apparecchiature elettriche ed elettromeccaniche presenti nel sito in questione:

- Mulini
- Cubettatrici
- Sistemi di movimentazione del materiale (redler, elevatori a tazze etc.)
- Valvole pneumatiche, sistemi di controllo e quadro comandi
- Estrattori d'aria a corredo dei sistemi di abbattimento delle polveri
- Sistemi di dosaggio delle materie prime
- Illuminazione interna ed esterna, apparecchiature uffici
- Impianto di trattamento acqua per produzione vapore
- Altre utenze minori

L'energia elettrica consumata per ciascuna utenza dipende dai relativi tempi di funzionamento che risultano molto variabili in relazione alla produzione e alla tipologia di materie prime lavorate e prodotti finali.

Non sono installati sistemi di produzione di energia elettrica, ad eccezione del gruppo elettrogeno con potenzialità pari a 278 kVA. Esso è alimentato a gasolio ed entra in funzione automaticamente qualora venga a mancare la fornitura dalla rete.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico
Mangimificio	Apparecchiature come mulini, cubettatrici, etc Illuminazione Utenze minori	4.315,24	36,05 kWh/ton. prodotto
TOTALI		4.315,24	36,05
* da fatture del fornitore di Energia Elettrica			

Tabella 6– Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Combustibile	Consumo specifico di combustibile	Consumo totale (*)
Produzione di vapore (Generatori 1 e 2)	Generatori di vapore a fascio tubiero	Metano	---	447.160 mc
Produzione di acqua di processo	Caldaia	Metano	---	63.136 mc
Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno	Gasolio	---	1,32 mc
TOTALI			---	
*				

Tabella 7–Consumi di carburante

Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità prodotta nel 2018 (ton/anno)	Operazioni
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	4,65	Smaltimento esterno
020304	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	433,06	Recupero esterno
150106	Imballaggi in materiali misti	13,23	Recupero esterno
170405	Ferro e acciaio	3,66	Recupero esterno
160506*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	0,215	Smaltimento esterno
180208	Medicinali diversi di quelli alla voce 180207	0,08	Smaltimento esterno
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	0,05	Smaltimento esterno
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,02	Recupero esterno
200304	Fanghi delle fosse settiche	5	Smaltimento esterno
200306	Rifiuti della pulizia delle fognature	6	Smaltimento esterno
080317*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	0,19	Smaltimento esterno
161002	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	3,71	Smaltimento esterno
170301*	Miscela bituminosa contenenti catrame di carbone	0,11	Smaltimento esterno
160601*	Batterie al piombo	---	Recupero esterno
160305*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	---	Smaltimento esterno
150102	Imballaggi in plastica	---	Recupero esterno
130204*	Scarti di olio minerale per motori ingranaggi e lubrificazione, clorurati	---	Recupero esterno
160120	Vetro	---	Recupero esterno
191204	Plastica e gomma	---	Recupero esterno
200136	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	---	Recupero esterno

Tabella 8- Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione della linea di produzione mangimi è schematizzato in Figura. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale (Allegato Y2 alla domanda di Riesame AIA). Inoltre nello stabilimento è presente anche una Linea Gritz, sospesa temporaneamente dall'anno 2009, per la quale sono stati riportati il ciclo di lavorazione e le fasi di cui è composto. L'azienda intende procedere ad una futura riattivazione della linea Gritz, previa comunicazione preventiva alle Autorità Competenti.

Linea produzione mangime:

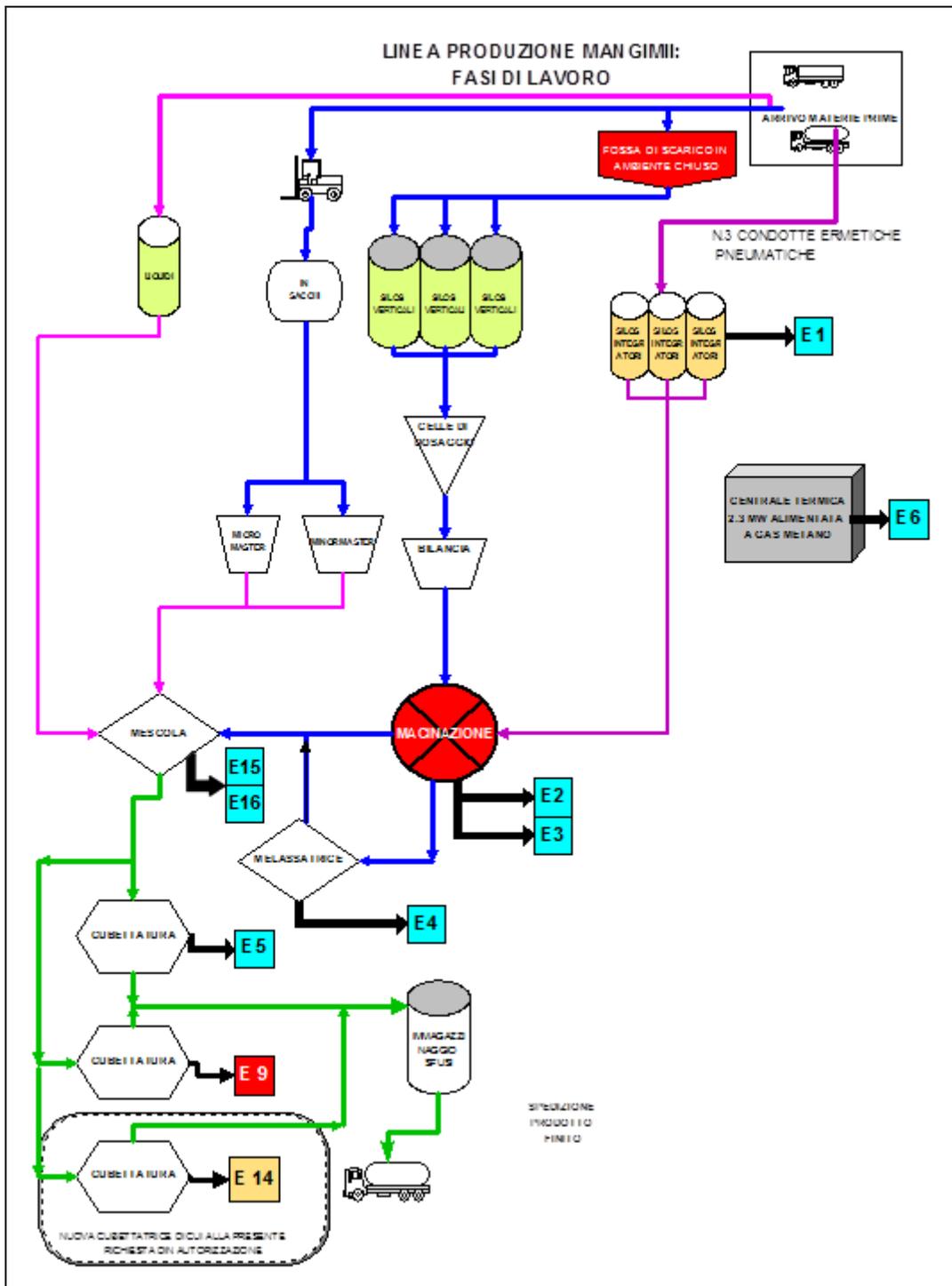


Figura 1 - Schema a blocchi del processo Linea Produzione Mangime

Linea di produzione Gritz (sospesa temporaneamente dal 2009):

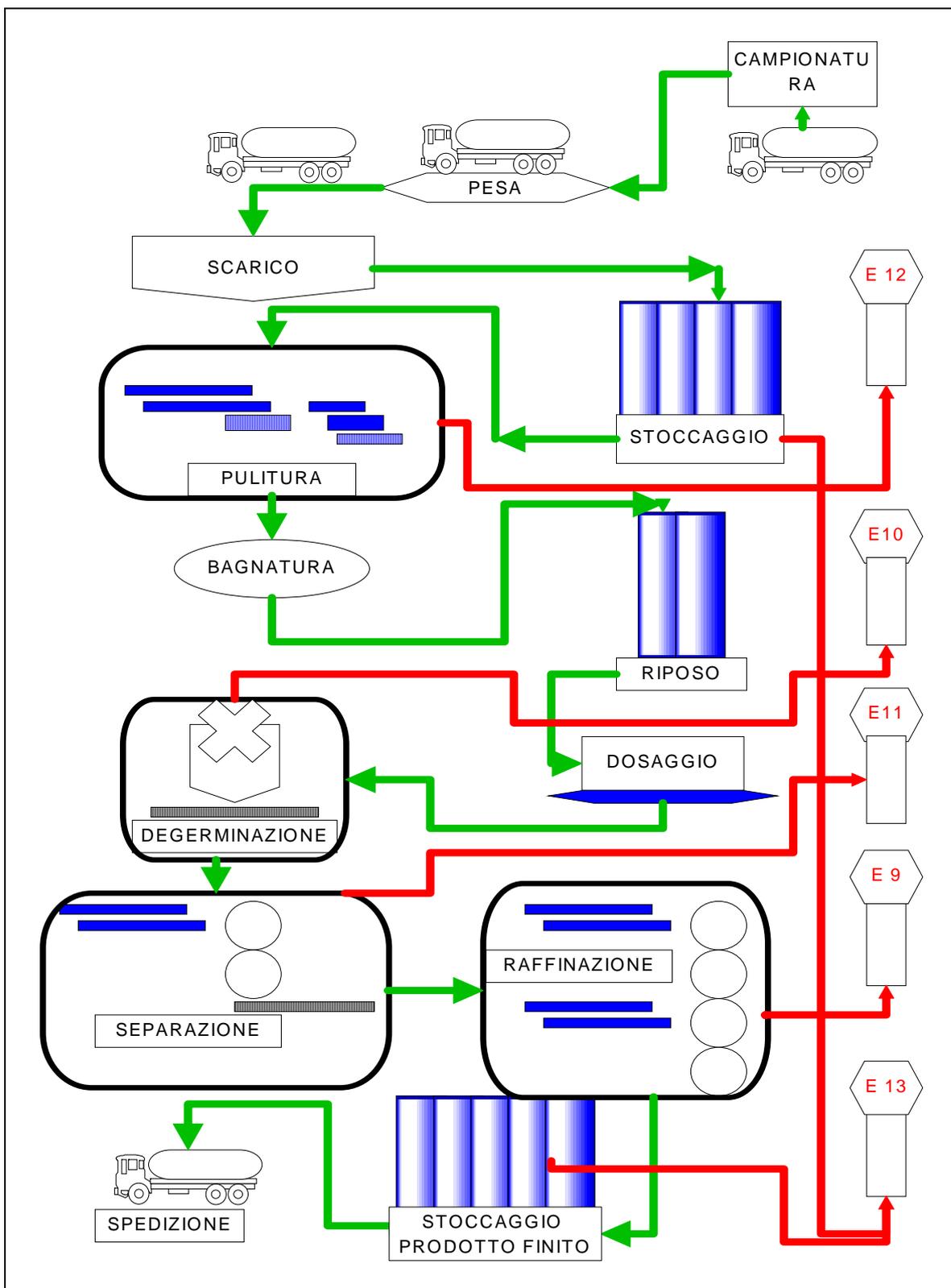


Figura 2 - Schema a blocchi del processo Linea Produzione Gritz

Descrizione delle fasi produttive della Linea Mangimi

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
- Produzione di acqua calda per liquefazione oli e grassi
- Deposito mangime prodotto in eccesso in sacconi (big bags)
- Pulizia delle cisterne dei camion adibiti al trasporto mangime

Descrizione delle fasi produttive della Linea GRITZ

Il Gritz (semola di mais) è un prodotto ottenuto dalla macinazione delle cariossidi di mais e viene impiegato nella produzione della birra. La linea di produzione del GRITZ è separata da quella di produzione dei mangimi ed è sospesa temporaneamente dall'anno 2009.

Fasi produttive

- scarico delle materie prime;
- stoccaggio;
- pulitura;
- bagnatura e riposo;
- degerminazione;
- separazione;
- raffinazione;
- stoccaggio prodotto finito

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della Martini S.p.A. sono localizzate in n.19 punti di emissione (indicati come E1-E18).

L'aspetto critico per le emissioni in atmosfera è rappresentato essenzialmente dalle polveri. Tutte le 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.

Tabella 9- Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Martini S.p.A

Nr.	Punto di emissione	CICLO PRODUTTIVO	Fase di Provenienza	Portata autorizzata (mc/h)	Tipo di sostanze inquinanti presenti	Concentrazioni massime mg/Nmc	Altezza di emissione dal suolo (m)	Ø camino (m)	Sezione (mq)	direzione flusso	Tipo di impianto di abbattimento	
1	E1	mangimificio	Scarico silos integratori	4.000	Polveri	20	34	0,50	0,20	O	FT	
2	E2	mangimificio	Macinazione	10.000	Polveri	10	36	0,45	0,16	V	FT	
3	E3	mangimificio	Macinazione	10.000	Polveri	10	36	0,45	0,16	V	FT	
4	E4	mangimificio	Melassatura	12.000	Polveri	20	36	0,45	0,16	V	FT	
5	E5	mangimificio	Cubettatrice n.1	30.000	Polveri	20	34	0,70	0,38	V	CICLONE	
6	E8	mangimificio	Cubettatrice n.2	30.000	Polveri	20	34	0,70	0,38	V	CICLONE	
7	E14	mangimificio	Cubettatrice n.3	30.000	Polveri	20	34	0,70	0,38	V	CICLONE	
8	E9	linea gritz	Semolatrice linea Gritz	18.300	Polveri	20	36	0,80	0,50	V	FT	
9	E10	linea gritz	Tavole densimetriche linea Gritz	14.400	Polveri	20	36	0,75	0,44	V	FT	
10	E11	linea gritz	Tavole densimetriche linea Gritz	17.100	Polveri	20	36	0,80	0,50	V	FT	
11	E12	linea gritz	Pulitura mais linea Gritz	6.600	Polveri	20	36	0,50	0,20	V	FT	
12	E13	linea gritz	Movimentazione pneumatica linea Gritz	6.600	Polveri	20	36	0,45	0,16	V	FT	
13	E15	mangimificio	Melassatura e miscola 1	3.400	Polveri	20	15	0,2	0,03	V	FT	
14	E16	mangimificio	Melassatura e miscola 2	3.400	Polveri	20	15	0,2	0,03	V	FT	
15	E17	mangimificio	Contenitore B12 e aggiunte manuali	2.000	Polveri	20	15	0,2	0,03	V	FT	
16	E18		Gruppo elettrogeno di emergenza	---	Polveri	70						N.P.
					NOx	500						
					SO ₂							
17	E6	Generatore di vapore n.1 a metano	Produzione di vapore	800	Nox	250	6	0,38	0,11	V	N.P.	
					SO ₂							
18	E7	Generatore di vapore n.2 a metano	Produzione di vapore	800	Polveri		6	0,38	0,11	V	N.P.	
19	E7bis	Caldaia acqua calda a metano	Produzione acqua calda per processo	350	Nox	250	6	0,20	0,03	V	N.P.	
					SO ₂							
					Polveri							

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le acque reflue provenienti dall'insediamento vengono raccolte attraverso due reti separate: una per le acque "bianche" (acque meteoriche) e una per le acque "nere" (acque reflue domestiche).

Le acque nere, insieme alle acque di processo, attraverso un pozzetto di sollevamento, immettono in pubblica fognatura nel punto S1.

Le acque meteoriche, confluiscono nella vasca di raccolta delle acque di prima pioggia, adiacente al suddetto pozzo di sollevamento e, dopo un processo di trattamento (decantazione e disoleazione), sono recapitate nella predetta rete fognaria comunale, mediante il pompaggio nella stessa condotta aziendale. Le acque di seconda pioggia sono scaricate tramite lo sfioro presente sulla vasca di contenimento e immesse nel fosso adiacente allo stabilimento.

Si allega planimetria delle reti idriche aggiornata (Allegato T), nonché planimetria e sezione della vasca di accumulo delle acque di prima pioggia e del pozzo di sollevamento (Allegato U).

I reflui depurati sono scaricati nella pubblica fognatura del Comune di San Salvatore Telesino nel rispetto dei limiti previsti dal Regolamento comunale di fognatura e depurazione. I dati riportati in Tabella sono relativi all'anno 2018.

Scarico n°	Fasi di provenienza	Modalità di scarico	Portata media		Inquinanti presenti	Flusso di massa (kg/a)	Limiti di legge (mg/l)
			m ³ /g	m ³ /anno			
Scarico S1	Trattamento di demineralizzazione acqua in ingresso	Discontinua	2,89	1.055,31	Azoto Totale	4,617	50.000
					Fosforo Totale	0,430	5.000
					Rame	0,035	50
	Acque reflue domestiche (servizi igienici e docce)	Discontinua	0,30	107,69	Zinco	0,012	100
					Arsenico	0,116	5
					Cadmio	0,006	5
Dati complessivi			3,19	1163,00			

Tabella 10 Principali caratteristiche dello scarico S1 in collettore fognario

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale ¹	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Pavimentazioni impermeabilizzate scoperte (strade interne e piazzali)	6.260	Fognatura pubblica (acque di seconda pioggia)	N.D.	Equalizzazione e sedimentazione dei solidi sospesi in vasca labirintica indicata in planimetria, successiva depurazione in depuratore comunale.
	Copertura delle strutture (capannoni e locali accessori)	5.440			
DATI SCARICO FINALE		11700			

Tabella 1 Principali caratteristiche dello scarico acque meteoriche

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

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

- Motori;
- Aspirazioni;
- Compressori;
- Coclee.

Il Comune di San Salvatore Telesino non 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 Valutazione di Impatto acustico è stata effettuata con frequenza biennale, secondo quanto previsto nel Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA. La valutazione più recente è stata inviata, in data 14/12/2017. Da tale elaborato si evince che, presso il recettore analizzato, i valori limite di immissione diurni e notturni vengono rispettati. La nuova Valutazione di Impatto Acustico sarà effettuata, secondo quanto stabilito dal Cronoprogramma per l'anno corrente in data 18/09/2019.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale Martini S.p.A non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

¹ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Martini S.p.A, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4 (b2).

DITTA: MARTINI SPA Mangimificio San Salvatore Telesino (BN)			
Rif: "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"			
BAT n°	MTD	Valutazione del gestore in relazione all'applicazione	Descrizione
BAT 1	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:		
i)	impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;	Applicata	L'azienda adotterà un Sistema di Gestione Ambientale "non standardizzato" entro 1 anno dalla data di emanazione dell'atto di riesame AIA. Tale sistema coinvolgerà tutte le figure nello stabilimento. In particolare la Direzione Aziendale si occuperà dei seguenti aspetti: attuazione e miglioramento continuo dell'efficacia del SGA, promozione della comunicazione tra le diverse funzioni aziendali, determinazione, in collaborazione con il RSGA e il RTGA, delle esigenze di formazione per coloro che svolgono attività aventi influenza sull'ambiente, definizione e documentazione delle responsabilità ed autorità assegnate ad ogni funzione e per ogni processo primario nell'ambito aziendale.
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;	Applicata	L'adozione del SGA comprenderà l'analisi degli aspetti ambientali, mediante la quale sarà possibile evidenziare la presenza di eventuali fattori di rischio all'interno della realtà aziendale e poter intervenire con azioni correttive mirate alla risoluzione di tali aspetti.
iii)	sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	Applicata	Tale SGA prevederà una politica aziendale volta al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e che garantisca l'attuazione di specifiche procedure operative atte a prevenire e/o ridurre gli eventuali impatti ambientali derivanti dall'attività.
iv)	definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;	Applicata	All'interno del SGA saranno, in particolare, definiti obiettivi e traguardi, saranno implementate procedure operative, che descrivono in maniera esaustiva: strutture e responsabilità, formazione, coinvolgimento dei lavoratori, comunicazione, procedure di controllo effettive, preparazione in risposta alle emergenze.
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;	Applicata	La pianificazione delle azioni correttive e l'efficacia delle procedure saranno valutate all'interno del documento di analisi ambientale del SGA. Tale documento avrà lo scopo di individuare se le azioni intraprese sono state efficaci per il raggiungimento degli obiettivi 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;	Applicata	La Direzione Aziendale persegue il raggiungimento degli obiettivi ambientali prefissati, definendo le responsabilità ed autorità assegnate ad ogni funzione e per ogni processo primario nell'ambito aziendale. Anche la messa a disposizione risorse sarà adeguata al miglioramento delle prestazioni del SGA e delle performance ambientali.
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);	Applicata	La consapevolezza e l'acquisizione delle competenze necessarie al personale sono garantite attraverso l'attività di formazione ed informazione del personale in merito a vari aspetti significativi sul piano ambientale. Dell'avvenuta attività di formazione ed informazione del personale, la ditta provvede a tenere in atto una propria dichiarazione scritta da rinnovare ogni qualvolta intervengano modifiche sull'assetto organizzativo e impiantistico aziendale (mansioni, nuovi macchinari o nuovo personale). Vengono inoltre organizzati incontri periodici di aggiornamento con tecnici.
viii)	comunicazione interna ed esterna;	Applicata	A tale scopo, l'Azienda definisce canali di comunicazione atti a garantire informazioni puntuali sia fra i differenti livelli dell'organizzazione interna sia verso le parti esterne.
ix)	promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;	Applicata	Il coinvolgimento del personale è veicolato sia attraverso l'attività di formazione, focalizzata su vari aspetti ambientali significativi, che attraverso la partecipazione attiva degli stessi, mediante l'identificazione diretta degli stessi nel quadro delle responsabilità del SGA (Organigramma).

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;	Applicata	Nell'ambito dell'adozione del SGA saranno individuate le procedure ambientali e i relativi registri, concernenti tutti gli aspetti che possano produrre effetti negativi sulle matrici ambientali (rifiuti, emissioni in aria, scarichi, etc.). Tali documenti saranno periodicamente aggiornati al fine di verificare che la loro efficacia sia mantenuta nel tempo.
xi)	controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;	Applicata	Il piano di monitoraggio e controllo, ricondotto all'interno del SGA, permette di valutare puntualmente le conformità normative e lo stato di avanzamento del programma ambientale in relazione agli obiettivi di miglioramento prefissati ed, eventualmente, individuare le azioni correttive e preventive.
xii)	attuazione di adeguati programmi di manutenzione;	Applicata	Manutenzione programmata come da Piano di Monitoraggio e Controllo
xiii)	preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;	Applicata	L'azienda ha predisposto un Piano delle Emergenze Ambientali e relative procedure atte a: -prevenire o attenuare i potenziali impatti ambientali che ne possono conseguire; -garantire un tempestivo intervento da parte del personale addetto; -garantire il ripristino delle condizioni esistenti prima dell'evento ambientale indesiderato
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;	Applicata	In occasione di modifiche o per installazioni di nuove macchine e/o impianti, è interesse dell'azienda valutarne gli impatti durante l'intero ciclo di vita e scegliere tecnologie che garantiscano un miglioramento continuo delle prestazioni ambientali
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);	Applicata	Verifiche analitiche come da Piano di Monitoraggio e controllo
xvi)	svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;	Applicata	Confronto periodico degli indicatori con le BAT di settore
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;	Applicata	Con frequenza annuale sarà effettuato un Audit interno volto a conoscere e valutare la conformità operativa del SGA.
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;	Applicata	A tale scopo l'azienda ha definito le modalità operative per identificare e gestire le non-conformità, impostando ed attuando le eventuali azioni correttive e preventive.
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;	Applicata	Sulla base degli esiti dell'Audit e sulle eventuali non conformità riscontrate, l'azienda individua le azioni correttive o preventive che si rendono eventualmente necessarie per la risoluzione delle non-conformità, specificando le responsabilità operative.
xx)	seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.	Applicata	In occasione di modifiche o per installazioni di nuove macchine e/o impianti, è interesse dell'azienda valutarne gli impatti durante l'intero ciclo di vita e scegliere tecnologie che garantiscano un miglioramento continuo delle prestazioni ambientali
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:	Applicata	
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	In sede di istanza AIA è stato elaborato un flussogramma con indicazione delle fasi di produzione e di tutti i flussi in entrata ed in uscita.

	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	
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).	Applicata	I consumi idrici e i relativi indicatori sono già contenuti fra quelli elaborati all'interno dei report annuali.
III.	Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:	Applicata	
	a) valori medi e variabilità della portata, del pH e della temperatura;	Applicata	Verifiche analitiche acque reflue scaricate come da Piano di Monitoraggio e Controllo
	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.	Applicata	
IV.	Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:	Applicata	Verifiche analitiche sui punti di emissione in atmosfera come da Piano di Monitoraggio e Controllo
	a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;	Applicata	
	b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio polveri, TVOC, CO, NO _x , SO _x) e loro variabilità;	Applicata	
	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).	Applicata	
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	I consumi di energia e i relativi indicatori sono già contenuti fra quelli elaborati all'interno dei report annuali
VI.	Identificazione e attuazione di un'adeguata 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	
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 all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	Applicata	Tali parametri sono oggetto di sorveglianza, registrazione e monitoraggio all'interno del Piano di Monitoraggio AIA. Le analisi sugli effluenti sono condotti, secondo quanto prescritto dal PMC, sulle acque di scarico S1 (emissione in pubblica fognatura) e acque meteoriche.
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.	Applicata	In riferimento a quanto riportato nella nota 2 della BAT 4: "il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente". Poiché il mangimificio effettua lo scarico in pubblica fognatura, ne consegue l'esclusione dal monitoraggio delle emissioni in acqua per le seguenti sostanze: COD, Azoto Totale, Carbonio organico totale (TOC), Fosforo Totale, Solidi sospesi totali (TSS) e Domanda chimica di ossigeno BOD. Per quanto riguarda lo ione Cloruro, al contrario, è stata mantenuta una frequenza di monitoraggio semestrale sebbene al Punto 1.2 (BAT 4) della Decisione, sia prevista una frequenza di monitoraggio mensile. Tale scelta è motivata dalla non sussistenza della condizione riportata in Nota 1 "Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 2, la sostanza in esame nei flussi di acque reflue è considerata rilevante". Nel caso specifico, infatti, tale condizione manca, se si tengono in considerazione da un lato, i risultati analitici raccolti negli ultimi 10 anni ampiamente al di sotto del limite autorizzato, e l'esiguità dal punto di vista quantitativo delle acque scaricate dall'altro.

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.	Applicata	Il monitoraggio delle emissioni in aria è effettuato, secondo quanto stabilito dal PMC, con cadenza annuale per i punti di emissione. Per i punti di emissione E1, E4, E9, E10, E11, E12, E13, E15, E16 ed E17 è previsto il controllo del parametro Polveri, con limite 20 mg/Nm3. Per i punti E2 ed E3 il controllo delle Polveri con limite 10 mg/Nm3. Per i punti E5, E8 ed E14 è previsto il controllo del parametro polveri, con limite di 20 mg/Nm3. Per i punti E6 ed E7, è previsto il controllo del NOx (espresso come NO2), con limite di 250 mg/Nm3, mentre i valori limiti di emissione per polveri e ossidi di zolfo si considerano rispettati, in quanto il combustibile utilizzato è il metano. I punti di emissione E7bis (Caldaia acqua calda a metano) e E18 (Gruppo elettrogeno) sono compresi fra gli impianti previsti al comma 1 dell'art. 272 (impianti e attività in deroga) Allegato IV alla Parte V Parte I del D. Lgs. 152/2006; pertanto non sussiste l'obbligo di effettuazione degli autocontrolli periodici.
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.		Per quanto riguarda le prestazioni energetiche dello stabilimento, si evidenzia che i consumi specifici medi registrati nei report annuali sono pari a 0,04 MWh/t prodotto e pertanto ricompresi perfettamente all'interno del range di riferimento (0,01-0,10 MWh/tonnellate prodotti) riportato in Tabella 2. (Cfr. "CONCLUSIONI SULLE BAT PER I MANGIMI PER ANIMALI" in calce alla presente tabella.
a)	Piano di efficienza energetica	Applicata	Nell'ottica di un miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, verrà definita anche una politica sull'efficienza energetica facente parte del SGA.
b)	Utilizzo di tecniche comuni, 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 ricompressione 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	Le tecniche applicabili all'interno dello stabilimento, fra quelle proposte nella BAT 6 b), sono: - utilizzo di motori ad alta efficienza sotto il profilo energetico, - uso di scambiatori di calore, - illuminazione a risparmio energetico, - ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; - sistemi automatici di controllo dei processi.
BAT 7	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.		Per i livelli di prestazione ambientale per lo scarico delle acque reflue, si chiarisce che lo stabilimento in esame, è destinato alla produzione esclusiva di mangimi e, per tale ragione, la Tabella 3 non può essere applicata, in quanto riferita alla tipologia "alimenti umidi per animali".
a)	Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua	Non applicabile	Per motivi di requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare non è possibile il riutilizzo di acqua nelle fasi del ciclo produttivo.
b)	Ottimizzazione del flusso d'acqua	Applicata	I flussi d'acqua utilizzata ai fini della produzione di vapore sono regolati automaticamente da valvole di flusso.
c)	Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua	Applicata	Dove presenti numero corretto di ugelli e regolazione della pressione dell'acqua.
d)	Separazione dei flussi d'acqua	Applicata	Le acque reflue provenienti dall'insediamento vengono raccolte attraverso due reti separate: una per le acque "bianche" (acque meteoriche) e una per le acque "nere" di processo e domestiche
e)	Pulitura a secco	Applicata	Viene effettuata esclusivamente pulizia a secco. Macchine e attrezzature sono pulite subito dopo il loro uso, al fine di evitare la formazione di incrostazioni, per rimuovere le quali sarebbe necessario utilizzare quantità ingenti di acqua.
f)	Sistemi di piggaggio per condutture	Non applicata	

	g) Pulizia ad alta pressione	Non applicabile	Nell'esercizio dell'attività non si svolgono operazioni di lavaggio intese come normali fasi di lavoro. Si effettua esclusivamente pulizia a secco delle macchine e delle attrezzature
	h) Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean-in-Place,	Non Applicabile	Non sono presenti sistemi di pulizia a circuito chiuso (clean-in Place o CIP)
	i) Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel	Non applicabile	Nell'esercizio dell'attività non si svolgono operazioni di lavaggio intese come normali fasi di lavoro. Si effettua esclusivamente pulizia a secco delle macchine e delle attrezzature
	l) Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Applicata	Le aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia che si svolge esclusivamente a secco
	m) Pulizia delle attrezzature il prima possibile	Applicata	Viene effettuata esclusivamente pulizia a secco. Macchine e attrezzature sono pulite subito dopo il loro uso, al fine di evitare la formazione di incrostazioni, per rimuovere le quali sarebbe necessario utilizzare quantità ingenti di acqua.
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.		
	a) Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti	Non Applicabile	Nell'esercizio dell'attività non si svolgono operazioni di lavaggio intese come normali fasi di lavoro. Si effettua esclusivamente pulizia a secco delle macchine e delle attrezzature
	b) Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	Non Applicabile	Nell'esercizio dell'attività non si svolgono operazioni di lavaggio intese come normali fasi di lavoro. Si effettua esclusivamente pulizia a secco delle macchine e delle attrezzature
	c) Pulitura a secco	Applicata	Viene effettuata esclusivamente pulizia a secco.
	d) Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Applicata	Le aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia che si svolge esclusivamente a secco
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.	Non applicabile	Nel ciclo produttivo non sono presenti fasi che prevedono l'utilizzo di tecnologie per la refrigerazione industriale
BAT 10	Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
	a) Digestione anaerobica	Non applicabile	Non applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei residui.
	b) Uso dei residui	Applicata	
	c) Separazione di residui	Applicata	Le polveri aspirate in fase di lavorazione sono reimmesse all'interno del ciclo produttivo.
	d) Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione	Non applicabile	Applicabile soltanto ai prodotti alimentari liquidi
	e) Recupero del fosforo come struvite	Non applicabile	Applicabile solo a flussi di acque reflue con un elevato contenuto totale di fosforo
	f) Utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo	Non applicabile	Non applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei reflui scaricati :nessun vantaggio agronomico
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.	Applicata	Utilizzo della vasca di equalizzazione

BAT 12	Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.		Per quanto riguarda i livelli di emissione nelle acque, riportati in Tabella 1, si evidenzia che gli stessi sono applicabili esclusivamente alle emissioni dirette in un corpo idrico ricevente. Tale condizione non si verifica nello stabilimento in esame, in quanto lo scarico recapita in pubblica fognatura. Inoltre, l'esclusione dall'applicazione di tali limiti per la tipologia di stabilimento di appartenenza della ditta ("realizzazione di alimenti secchi per animali e mangimi composti") è avvalorata da quanto riportato nella Nota 1 alla suddetta tabella.
a)	Equalizzazione	Applicata	
b)	Neutralizzazione	Non applicabile	
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 a labirinto. Qui i solidi ed altre impurità decantano sul fondo, mentre le eventuali componenti oleose e grasse vanno in flottazione.
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	Non applicabile	Non applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei reflui scaricati
e)	Nitrificazione e/o denitrificazione	Non applicabile	Non applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei reflui scaricati
f)	Nitrificazione parziale - Ossidazione anaerobica dell'ammonio	Non applicabile	Non applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei reflui scaricati
g)	Recupero del fosforo come struvite	Non applicabile	Non applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei reflui scaricati
h)	Precipitazione	Non applicabile	Non applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei reflui scaricati
i)	Rimozione biologica del fosforo intensificata	Non applicabile	Non applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei reflui scaricati
j)	Coagulazione e flocculazione	Non applicabile	Non applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei reflui scaricati
k)	Sedimentazione	Applicata	Vasca di raccolta a labirinto in cui i solidi ed altre impurità decantano sul fondo,
l)	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)	Non applicabile	Non applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei reflui scaricati
m)	Flottazione	Applicata	Vasca di raccolta a labirinto in cui le eventuali componenti oleose e grasse vanno in flottazione.
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni dirette in un corpo idrico ricevente BAT-AEL: Tabella 1-Nota 1:			
I BAT-AEL non si applicano alle emissioni prodotte dalla macinatura di cereali, dalla lavorazione di foraggi verdi e dalla realizzazione di alimenti secchi per animali e mangimi composti.			
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:		
	- un protocollo contenente azioni e scadenze;	Applicata	Si evidenzia che, dall'avvio dell'attività fino ad oggi, non si sono avute segnalazioni o lamenti di alcun genere relativamente ad emissioni rumorose. Tuttavia alcune tecniche finalizzate alla riduzione del rumore sono già in applicazione all'interno dello stabilimento (Cfr. BAT 14). Nell'ambito dell'implementazione del SGA saranno definiti in maniera puntuale i protocolli da attuare per la riduzione delle emissioni sonore
	- un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore;	Applicata	
	- un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze;	Applicata	
	- un programma di riduzione del rumore inteso a identificare le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.	Applicata	
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	Impianto esistente. L'ubicazione delle apparecchiature risulta adeguata e la loro eventuale rilocazione non è vantaggiosa dal punto di vista dei costi /benefici

	b) Misure operative	Applicata	Procedure operative atte a limitare il funzionamento di parti di impianti/macchine unicamente durante il periodo diurno; Procedure interne che prevedono un'adeguata programmazione e localizzazione dei cicli di lavoro in relazione alle esigenze di contenimento della rumorosità.
	c) Apparecchiature a bassa rumorosità	Applicata	Presenza di materiale multistrato fonoassorbente nei muri interni dell'impianto; Presenza di alberi nell'area circostante all'impianto che fungono da barriera per le eventuali emissioni rumorose; Utilizzo di infissi maggiormente isolanti (vetri a maggiore spessore, doppi vetri etc.);
	d) Apparecchiature per il controllo del rumore	Applicata	
	e) Abbattimento del rumore	Applicata	
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:		
	- Un protocollo contenente azioni e scadenze.	Non applicabile	Si evidenzia che, dall'avvio dell'attività fino ad oggi, non si sono avute segnalazioni o lamenti di alcun genere relativamente ad emissioni odorigene.
	- 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	La presenza di barriere verdi, finalizzate alla riduzione del rumore e già in applicazione all'interno dello stabilimento, svolgono la duplice funzione di contenimento delle emissioni odorigene.
	- Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze.	Non applicabile	Nell'ambito dell'implementazione del SGA saranno definiti in maniera puntuale i protocolli da attuare in tale ambito.
	- Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.	Non applicabile	

CONCLUSIONI SULLE BAT PER I MANGIMI PER ANIMALI

Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di energia: Tabella 2-Nota 1: I consumi specifici medi registrati nei report annuali sono pari a 0,04 MWh/ prodotto e pertanto ricompresi all'interno del range di riferimento

Prodotto	Unità	Consumo specifico di energia (media annua)
Mangimi composti	MWh/tonnellata di prodotti	0.01-0.10 (1) (2) (3)
Alimenti secchi per animali		0.39-0.50
Alimenti umidi per animali		0.33-0.85

(1) Il limite inferiore dell'intervallo può essere raggiunto quando non si applica la pellettatura.

(2) Il livello del consumo specifico di energia può non applicarsi quando pesci e altri animali acquatici vengono usati come materie prime.

(3) Il limite superiore dell'intervallo è di 0,12 MWh/tonnellata di prodotti per installazioni ubicate in climi freddi e/o quando il trattamento termico viene usato per la decontaminazione della salmonella.

BAT 16	Al fine di aumentare l'efficienza energetica nella lavorazione di foraggi verdi, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche specificate nella BAT 6 e delle tecniche indicate di seguito.		Tali tecniche non possono essere applicate in quanto il ciclo produttivo è del tipo "bagnato" e non sono utilizzati processi di essiccazione o pre-essiccazione.
a)	Uso di foraggi pre-essiccati	Non applicabile	
b)	Riciclaggio di scarti gassosi dall'essiccatoio	Non applicabile	
c)	Uso del calore di scarto per la pre-essiccazione	Non applicabile	

BAT 17	Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate.		Per quanto riguarda i livelli di emissione in atmosfera di polveri dello stabilimento, si evidenzia che, dalle verifiche analitiche sui punti di emissione, le concentrazioni di polveri rilevate sono ampiamente ricomprese nei range di riferimento riportati in Tabella 4 in calce alla presente tabella.	
a) Filtro a maniche b) Ciclone		Applicata	All'interno dello stabilimento sono presenti n.19 punti di emissione, così suddivisi: n.10 localizzati in corrispondenza della Linea di produzione mangimi; n.5 localizzati sulla Linea di Produzione Gritz (temporaneamente sospesa) e n.4 punti ubicati sui generatori di vapore, caldaia produzione acqua di processo e gruppo elettrogeno. Le tecniche di abbattimento utilizzate sono quella con filtri a maniche (E1-2-3-4-9-10-11-12-13) e quella con sistema di abbattimento a cicloni (E5-8-14).	
		Applicata		
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dalla macinazione e dal raffreddamento di pellet nella produzione di mangimi composti-Tabella 4: Dalle verifiche analitiche sui punti di emissione in atmosfera, le concentrazioni di polveri rilevate sono ampiamente ricompresi nel range di riferimento				
Parametro	Lavorazione specifica	Unità	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	
Polveri	Macinazione	mg/Nm ³	Impianti nuovi	Impianti esistenti
	Raffreddamento del pellet		< 2-5	< 2-10
			< 2-20	

B.4.2 Applicazione delle BAT trasversali "Energy Efficiency"

DITTA: MARTINI SPA_Mangimificio			
Rif: "Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency - February 2009"			
SAN SALVATORE TELESINO (BN)			
BAT n°	MTD	Valutazione del gestore in relazione all'applicazione	Descrizione
BAT 1	Attuazione di un sistema di gestione di efficienza energetica	Applicata	L'azienda adotterà un Sistema di Gestione Ambientale "non standardizzato" entro 1 anno dalla data di emanazione dell'atto di riesame AIA. Tale SGA prevede una politica aziendale volta al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e che garantisca l'attuazione di specifiche procedure operative atte a prevenire e/o ridurre gli eventuali impatti ambientali derivanti dall'attività. All'interno del SGA saranno, in particolare, definiti obiettivi e traguardi, saranno implementate procedure operative, che descrivono in maniera esaustiva: strutture e responsabilità, formazione, coinvolgimento dei lavoratori, comunicazione, procedure di controllo effettive, preparazione in risposta alle emergenze. L'azienda provvederà ad effettuare frequentemente operazioni di controllo. In particolare i vari aspetti che saranno indagati sono relativi a: monitoraggi e misure, raccolta dati, procedure di audit interno, che permettono di poter attuare eventuali misure correttive preventive al fine di verificare non solo che il sistema di gestione adottato sia efficiente, ma anche che sia applicato e correttamente mantenuto nel tempo.
a)	Impegno del gestore;		
b)	Definizione di una politica di efficienza energetica per lo stabilimento;		
c)	Pianificazione di obiettivi e traguardi;		
d)	Implementazione di procedure operative;		
e)	Utilizzo di parametri di riferimento che fungano da indicatori di efficienza energetica nel tempo in adempimento a quanto stabilito dalla normativa nazionale vigente;		
f)	Controllo delle performance e attuazione di decisioni correttive;		
g)	Continua revisione dell'adeguatezza e efficacia del sistema di gestione ambientale da parte del gestore;		
h)	Redazione e pubblicazione di una dichiarazione di efficienza energetica che descriva tutti i contributi riguardanti lo stabilimento nei diversi aspetti ambientali;		
i)	Adesione a sistemi di gestione ambientale (ISO 14001, EMAS...).		
BAT 2	Pianificazione di azioni e investimenti mirati a ridurre l'impatto ambientale	Applicata	In seguito all'implementazione del SGA saranno intraprese con continuità azioni volte a ridurre sensibilmente gli impatti ambientali. Al fine di perseguire tale obiettivo, sarà verificata periodicamente la compatibilità con le indicazioni BAT di riferimento rispetto alle azioni intraprese e saranno prese decisioni che possano agire sul lungo termine.

BAT 3	Audit sull'efficienza energetica	Applicata	L'azienda effettua le procedure di audit interno, a partire dall'anno 2016 con cadenza annuale. Al loro interno sono comprese anche le verifiche di conformità dei registri dei consumi di energia elettrica e metano. Tali controlli sono effettuati allo scopo di confrontare i valori registrati con quelli relativi agli anni precedenti, al fine di attuare eventuali azioni correttive e minimizzare gli sprechi.
BAT 4	<p>Caratteristiche dell'audit sull'efficienza energetica</p> <p>a) Descrizione dell'uso di energia, del tipo di stabilimento, dei suoi componenti e dei processi;</p> <p>b) Descrizione attrezzatura utilizzata, tipi di energia e relative quantità utilizzate all'interno dello stabilimento;</p> <p>c) Valutazione su eventuali possibilità di minimizzare l'uso di energia, riducendo ad esempio il tempo di utilizzo, il corretto spegnimento delle attrezzature non in uso, ottimizzazione dell'isolamento;</p> <p>d) Valutazione della possibilità di utilizzare forme alternative di energia, maggiormente efficienti e in particolare valutazione dell'energia generata da parte di processi;</p> <p>e) Possibilità di riutilizzare l'energia generata all'interno di altri processi;</p> <p>f) Possibilità di migliorare la qualità del calore.</p>	Applicata	Gli aspetti richiesti sono valutati nell'ambito degli audit interni. L'ottemperanza delle prescrizioni riguarda numerosi ambiti, fra cui, quelli specificatamente indirizzati alla gestione dell'energia sono: consumo di energia elettrica, consumo di combustibili (metano). I consumi elettrici sono quelli relativi a mulini, cubettatrici, sistemi di movimentazione del materiale (redler, elevatori a tazze, etc.), valvole pneumatiche, sistemi di controllo e quadro comandi, estrattori d'aria a corredo dei sistemi di abbattimento delle polveri, sistemi di dosaggio delle materie prime, illuminazione, impianto di trattamento acqua per la produzione di vapore e altre utenze minori. L'energia termica, prodotta dalle centrali termiche, viene totalmente impiegata nella fase di produzione di vapore e il consumo specifico è da attribuire alla produzione di mangime cubettato. E presente inoltre una caldaia utilizzata per riscaldare l'acqua necessaria per fluidificare i grassi animali e vegetali sia nelle cisterne che nelle condotte di distribuzione.
BAT 5	Uso di strumenti e metodi di supporto per identificare e quantificare l'efficienza energetica	Applicata	Al fine della quantificazione dell'efficienza energetica si evidenzia che sono già stati individuati alcuni indici nell'ambito dei reporti ambientali, relativi ai contenuti specifici di energia: indice di energia elettrica consumata per unità di prodotto, espresso come kWh/ton. di prodotto; consumo di energia termica per unità di prodotto, espresso in kW/ton. di prodotto e kW/ton. pellet.

BAT 6	Identificazione dei metodi finalizzati a ottimizzare il recupero energetico	Applicato	All'interno dello stabilimento sono presenti alcuni compressori utilizzati in diverse fasi del ciclo produttivo. Il calore prodotto da tali apparecchiature, nell'ambito dell'ottimizzazione del riutilizzo di energia dispersa, viene usato per l'evaporazione delle acque di condensa, prodotte dal funzionamento degli stessi.
BAT 7	Ottimizzazione del recupero energetico adottando un sistema di gestione dell'energia	Applicata	L'azienda provvederà ad effettuare periodicamente (ogni tre anni) delle diagnosi energetiche, con la futura implementazione del SGA.
BAT 8	Individuazione indicatori di efficienza energetica	Applicata	Nell'ambito dell'implementazione del SGA saranno individuati ed utilizzati tali indicatori. Alcuni relativi all'energia elettrica e termica sono già contenuti fra quelli elaborati nei report annuali (cfr. BAT 5). Gli indicatori sono associati ai quantitativi di prodotto finito, mangime in farina e pellettato, e raffrontati con quelli calcolati per gli anni precedenti.
a)	Identificazione degli indicatori energetici più adatti per lo stabilimento, e dove sono necessari, processi individuali, sistemi e/o unità e misura del loro cambiamento nel tempo dopo la misurazione dell'efficienza energetica;		
b)	Identificazione e delimitazione di confini appropriati associati agli indicatori;		
c)	Identificazione e registrazione dei fattori che possono causare variazioni dell'efficienza energetica nei processi più importanti, nei sistemi o nelle singole unità.		
BAT 9	Confronto con parametri di riferimento a livello nazionale e regionale	Applicata	Viene effettuato un controllo costante al fine di evidenziare conformità con le BREF di settore (Rif: "Best Available Techniques (BAT) Reference Document in the Food, Drink and Milk Industries), oltre che del quadro normativo nazionale e regionale in vigore.
BAT 10	Ottimizzazione dell'efficienza energetica in presenza di nuove installazioni o modifiche	Applicabile	In occasione di modifiche o per installazioni di nuove macchine e/o impianti, è interesse dell'azienda scegliere tecnologie atte ad incrementare l'efficienza energetica. Le apparecchiature presenti all'interno dello stabilimento sono ad alta efficienza energetica.
a)	Il EED (Energy Efficient Design) deve essere applicata sin dalle fasi iniziali di progetto della modifica, anche se il piano di investimento non è ancora ben definito;		
b)	Devono essere sviluppate e selezionate le tecnologie energetiche più efficienti;		
c)	I dati aggiuntivi possono essere raccolti o come parte integrante del progetto oppure separatamente, a supporto dei dati esistenti, oppure per colmare eventuali lacune nella conoscenza;		
d)	Il EED dovrebbe essere condotto da un esperto di energia;		
e)	La mappatura iniziale dei consumi energetici dovrebbe indirizzare su quali parti influenzeranno i consumi energetici e ottimizzare il progetto dell'efficienza energetica del piano nel futuro. Un esempio è la designazione degli addetti a specifici parametri di progetto.		

BAT 11	Ottimizzazione dell'uso di energia all'interno dello stabilimento o con il coinvolgimento di terzi	Non applicabile	Si ritiene che, a causa della semplicità dei processi utilizzati e della tipologia di impianto, non sia economicamente conveniente il coinvolgimento di soggetti terzi.
BAT 12	Mantenere la linea del programma di efficienza energetica	Applicata	I consumi di energetici sono valutati sulla base dei dati reali, desunti dalle fatture del fornitore, sia per quanto riguarda l'energia elettrica, che per il metano. Il consumi elettrici sono dovuti all'impiego delle svariate apparecchiature elettriche ed elettromeccaniche presenti nel sito in questione (es. mulini, cubettatrici, etc.). L'energia termica, prodotta dalle centrali termiche viene totalmente impiegata nella fase di produzione di vapore e il consumo specifico è da attribuire alla produzione di mangime cubettato. E' presente inoltre una caldaia destinata alla produzione di acqua calda di processo. Tali dispositivi sono alimentati con gas-metano proveniente dalla rete di distribuzione pubblica.
a)	Attuazione di un sistema di gestione energetica;		
b)	Il computo dell'effettivo consumo di energia, basato sui valori reali, che collochi sia i valori in debito che in credito dell'utente/in bolletta;		
c)	La creazione di centri di profilo finanziario per l'efficienza energetica;		
d)	Adozione di punti di riferimento;		
e)	Il confronto dei sistemi di gestione più recenti, selezionando quelli migliori;		
f)	Adottare cambi di tecniche di gestione.		
BAT 13	Mantenimento esperienza nel campo dell'efficienza energetica e nei sistemi connessi	Applicata	I dati raccolti all'interno dello stabilimento sono confrontati con quelli provenienti da altri siti appartenenti alla stessa categoria.
a)	Assunzione di staff specializzato; formazione dello staff. La formazione può avvenire all'interno dello stabilimento da parte di consulenti esterni oppure in modalità autonoma;		
b)	Assumere personale offline periodicamente per svolgere indagini a termine/specifiche;		
c)	Condividere le conoscenze fra i diversi siti;		
d)	Uso di consulenti qualificati per lo svolgimento di indagini specifiche;		
e)	Esportazione di sistemi specialistici e/o di funzioni.		
BAT 14	Assicurare controlli efficaci dei progetti	Applicata	L'efficacia del controllo dei progetti è assicurata dalla effettuazione di corsi di formazione per il personale. Dell'avvenuta attività di formazione ed informazione del personale la ditta provvede a tenere in atto una propria dichiarazione scritta da rinnovare ogni qualvolta intervengano modifiche sull' assetto organizzativo e impiantistico aziendale (mansioni, nuovi macchinari o nuovo personale).
a)	Mettere in atto sistemi che assicurino la conoscenza, comprensione e compilazione delle procedure;		
b)	Assicurare che i parametri chiave delle performance siano identificati, ottimizzati per l'efficienza energetica e monitorati;		

c)	Documentare e registrare i parametri indicati.		Vengono inoltre organizzati incontri periodici di aggiornamento con tecnici.
BAT 15	Effettuazione manutenzione impianti		La manutenzione è eseguita sistematicamente. L'azienda, come da piano di monitoraggio e controllo AIA, effettua la manutenzione periodica delle strutture e delle attrezzature con la registrazione delle anomalie e degli interventi eseguiti. Con l'implementazione del SGA saranno definite le responsabilità dei controlli e degli eventuali interventi di manutenzione. I controlli costanti hanno l'obiettivo di evidenziare eventuali anomalie o malfunzionamenti, che potrebbero compromettere l'efficienza delle apparecchiature o indurre sprechi energetici. Al verificarsi di anomalie o guasti nella strumentazione, tali accadimenti sono quanto prima notificati per poter effettuare interventi di riparazione. In caso di rottura di apparecchiature viene effettuata un'analisi costi/benefici (anche in termini di efficienza energetica) al fine di valutare se sia più conveniente effettuare un intervento di ripristino o direttamente una sostituzione con nuovi macchinari ad un più alto grado di efficienza.
a)	Disposizione chiara delle responsabilità per la pianificazione e l'esecuzione della manutenzione;	Applicata	
b)	Stabilire un programma strutturato per la manutenzione basato sulla descrizione tecnica della strumentazione, normativa vigente, etc. Comprendente anche descrizioni su guasti della strumentazione e relative conseguenze. Alcune attività di manutenzione possono essere meglio programmate durante i periodi di arresto dell'impianto;		
c)	Supportare il programma di manutenzione utilizzando dati opportunamente raccolti e test diagnostici;		
d)	Identificare dalla routine di manutenzione, rotture o anomalie che possano causare perdite di efficienza energetica, o grazie a cui l'efficienza possa essere migliorata;		
e)	Identificare perdite, attrezzature rotte, cuscinetti usurati che interferiscono con il consumo di energia, al fine di aggiustarli al più presto.		
BAT 16	Stabilire procedure da seguire per inquadrare le operazioni e attività che possano avere un impatto significativo sull'efficienza energetica	Applicata	I consumi energetici sono oggetto di sorveglianza, registrazione e monitoraggio all'interno del Piano di Monitoraggio AIA. Dall'analisi dell'andamento dei consumi energetici vengono individuati i punti critici e valutati gli interventi atti a ridurre gli eventuali sprechi.

BAT 17	Ottimizzare l'efficienza energetica della combustione	Applicata	La produzione di energia termica di avviene mediante due generatori di vapore di potenza nominale di 2.326 kW (x2). E' presente inoltre una caldaia di potenza nominale di 349 kW utilizzata per riscaldare l'acqua necessaria per fluidificare i grassi animali e vegetali sia nelle cisterne che nelle condotte di distribuzione. Non sono previsti in azienda sistemi di produzione di energia elettrica, ad eccezione del gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio, che si attiva automaticamente in caso di improvvise interruzioni della fornitura elettrica.
BAT 18	Ottimizzare l'efficienza energetica dei sistemi a vapore	Applicata	I due generatori di vapore sono già ad elevata efficienza energetica.
BAT 19	Ottimizzare l'efficienza per scambiatori di calore o pompe di calore	Non applicabile	Non presenti
a)	Monitoraggio dell'efficienza periodica;		
b)	Prevenzione e rimozione delle incrostazioni.		
BAT 20	Trovare all'interno o all'esterno dello stabilimento possibilità di cogenerazioni (anche con terzi)	Non applicabile	Non economicamente conveniente.
BAT 21	Aumentare il fattore di potenza a seconda delle caratteristiche del gestore di energia locale	Non applicabile	All'interno dello stabilimento non si è registrata la necessità aumentare il fattore di potenza in quanto i valori di energia termica prodotti sono sufficienti e ben calibrati rispetto alle reali necessità. In occasione di modifiche o per installazioni di nuove macchine e/o impianti, è interesse dell'azienda scegliere tecnologie atte ad incrementare l'efficienza energetica.
-	Installazione di condensatori nel circuito AC per diminuire la grandezza della potenza reattiva;		
-	Minimizzare l'operazione al minimo per trasportatori poco carichi;		
-	Evitare l'utilizzo di apparecchiature al di sotto del loro voltaggio di riferimento;		
-	Al momento della sostituzione dei motori, utilizzare motori ad alta efficienza.		
BAT 22	Applicazione dei filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi	Applicata	La cabina elettrica è dotata di tutti i dispositivi previsti dalla normativa vigente
BAT 23	Ottimizzazione dell'efficienza di alimentazione	Applicata	Gli impianti elettrici sono conformi alla normativa vigente e dimensionati tenendo conto dei massimi carichi applicati in rete. I cavi di alimentazione dimensionati per la potenza richiesta.
-	Assicurarsi che i cavi elettrici abbiano la corretta dimensione per la richiesta di potenza;		
-	Mantenere dei trasformatori online ad un livello di lavoro del 40-50% rispetto alla potenza nominale;		
-	Usare trasformatori ad alta efficienza e bassa dispersione di energia;		

-	Riduzione del numero di valvole e curve, tenendo in considerazione la facilità delle operazioni e della manutenzione;		
-	Evitare l'utilizzo di un numero eccessivo di curve (specie se strette);		
-	Assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo.		
BAT 27	Ottimizzazione del sistema di riscaldamento, ventilazione e climatizzazione dell'aria		Gli unici locali climatizzati mediante l'utilizzo di pompe di calore, sono: - Palazzina Uffici; - Sala quadro elettrico; - Sala di controllo della produzione. Tali sistemi sono opportunamente dimensionati, al fine di garantire un utilizzo della risorsa energetica razionale. Inoltre, sono attuati tutta una serie di comportamenti atti a minimizzare gli sprechi e le dispersioni di calore, durante la stagione invernale, e di aria climatizzata, nel periodo estivo (es. controllo tenuta dei vetri, abbassamento della temperatura impostata durante i periodi di non produzione, arresto o riduzione della ventilazione).
-	Progetto del sistema nel suo complesso. Identificazione ed equipaggiamento eterogeneo delle aree secondo: ventilazione generale, specifica e di processo;		
-	Ottimizzazione del numero, della forma e della grandezza delle immissioni;		
-	Utilizzo dei ventilatori: ad alta efficienza, progettati per lavorare al massimo grado;		
-	Controllo del flusso d'aria, inclusa la considerazione del flusso di ventilazione doppio;		
-	Progetto del sistema ad aria: condotti di dimensioni sufficienti, condotti circolari, evitare lunghe corse e ostacoli, come curve, sezioni strette;		
-	Ottimizzazione dei motori elettrici e considerazione dell'installazione di un VSD;		
-	Utilizzo di un sistema di controllo automatizzato. Integrato con un sistema a controllo tecnico di gestione (centralised technical management);		
-	Integrazione di filtri d'aria nei condotti e recupero di calore dall'aria esausta (scambiatori di calore);		
-	Al fine della riduzione di riscaldamento/raffreddamento si controllino i seguenti aspetti: isolamento del locale, tenuta dei vetri, riduzione dell'infiltrazione dell'aria, porte a chiusura automatica, destratificazione, abbassamento della temperatura impostata durante il periodo di non produzione, riduzione della temperatura impostata per riscaldamento e cooling;	Applicata	
-	Miglioramento dell'efficienza del sistema di riscaldamento: utilizzando il calore disperso, pompe di calore, sistemi radiativi;		
-	Miglioramento del sistema di raffreddamento utilizzando il free cooling;		
-	Arresto o riduzione della ventilazione ove possibile;		
-	Controllo della tenuta d'aria del sistema effettuando il controllo dei giunti;		
-	Controllo della balance del sistema;		
-	Ottimizzazione del flusso di aria;		
-	Ottimizzare il filtraggio dell'aria: riciclando l'efficienza, le perdite di pressione, effettuando la sostituzione regolare e pulizia dei filtri, effettuare la pulizia regolare del sistema.		
BAT 28	Ottimizzazione del sistema di illuminazione artificiale		Grazie al monitoraggio dei consumi, all'impiego di sistemi controllati automaticamente e all'utilizzo di lampade fluorescenti ad alto risparmio energetico, l'azienda è riuscita ad ottimizzare il sistema di illuminazione artificiale.
-	Identificazione dei requisiti sull'illuminazione sia in termini di intensità che di contenuto spettrale in relazione all'attività da svolgere;	Applicata	

-	Pianificazione degli spazi e delle attività per ottimizzare l'utilizzo della luce naturale		
-	Selezione di infissi e lampade a seconda delle attività;		
-	Utilizzo di sistemi di controllo dell'illuminazione che includano sensori di occupazione, timer, etc;		
-	Formazione degli occupanti all'utilizzo dell'apparecchiatura dell'illuminazione nella maniera più efficiente possibile.		
BAT 29	Ottimizzazione dei sistemi di essicazione, separazione utilizzando tecniche specifiche	Non applicabile	Non presenti

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 n. 19 punti di emissione in atmosfera convogliate. L'aspetto critico per le emissioni in atmosfera è rappresentato essenzialmente dalle polveri. Tutte le 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.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione (mg/Nm ³)
E1	Scarico silos integratori	4.000	Polveri		20
E2	Macinazione	10.000	Polveri		10
E3	Macinazione	10.000	Polveri		10
E4	Melassatura	12.000	Polveri		20
E5	Cubettatura	30.000	Polveri		20
E8	Cubettatura	30.000	Polveri		20
E14	Cubettatura	30.000	Polveri		20
E9	Semolatrice Gritz	18.300	Polveri		20
E10	Tav. densimetriche Gritz	14.400	Polveri		20
E11	Tav. densimetriche Gritz	17.100	Polveri		20
E12	Pulitura mais linea Gritz	6.600	Polveri		20
E13	Movimentazione e pneumatica linea Gritz	6.600	Polveri		20

Punto di emissione	provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione (mg/Nm ³)
E15	Mescola 1	3.400	Polveri		20
E16	Mescola 2	3.400	Polveri		20
E17	Contenitore B12 e aggiunte manuali	2.000	Polveri		20
E18			Polveri		70
			NO ₂		500
			SO ₂ * ⁽²⁾		---
E6	Produzione di vapore	---	Polveri* ⁽¹⁾		---
			NO ₂		250
E7	Produzione di vapore	---	SO ₂ * ⁽¹⁾		---
E7bis	Produzione acqua calda di processo	---	Polveri* ⁽¹⁾		---
			NO ₂		250
			SO ₂ * ⁽¹⁾		---

1) *Il valore limite di emissione si considera rispettato in caso di utilizzo di gas naturale.

2) *Il valore limite di emissione si considera rispettato in quanto il gasolio utilizzato ha un contenuto di zolfo inferiore all'1%.

Per i punti E1-E17 il valore limite preso a riferimento per le polveri totali è stato desunto dal Punto 1, lettera a) parte 3 della DGRC n° 4102/92 e ss. mm. ii.

Per i punti E2 – E3 (macinazione) E5 – E8 – E14 (cubettatrici) il valore limite di emissione per le Polveri è stato dedotto dalla BAT 17, tabella 4 della Decisione di esecuzione UE 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019.

Per i punti E6, E7 sono stati presi a riferimento i valori limite riportati al Punto 12, parte 3 della DGRC n° 4102/92 e ss. mm. ii.

Per il punto E18 il valore limite di emissione per le polveri totali è stato desunto dal Punto 12, parte 3 della DGRC n° 4102/92 e ss. mm. ii; i valori limite per gli ossidi di azoto e di zolfo, al Punto 1.2, parte III, Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 152/2006 e ss. mm. ii.

Per il punto E7bis, i valori limite ai parametri NO_x, espresso come NO₂ e SO₂ sono stati tratti dal Punto 12, parte 3 della DGRC n° 4102/92 e ss. mm. ii.

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;

7. 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;

8. 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;

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

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

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

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Martini S.p.A. è presente **uno** scarico idrico. Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario **non 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.

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 San Salvatore Telesino (BN) 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 San Salvatore Telesino (BN);

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di San Salvatore Telesino (BN), 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 San Salvatore Telesino (BN) e all'ARPAC Dipartimentale di Benevento.

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 sversamenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto

opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.

- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.6.2 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 San Salvatore Telesino (BN), alla Provincia di Benevento e all'ARPAC Dipartimentale di Benevento 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.5.7 Monitoraggio e controllo

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

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 alla competente UOD, al Comune di San Salvatore Telesino (BN) 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.5.8 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.

B.5.9 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.

B.5.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

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