

**SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI****Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO**

<b>Codice Attività (Istat 1991):</b>	15.84.0	<b>Classificazione industria insalubre<sup>1</sup></b>	
<b>Numero totale di attività IPPC:</b>	1		

N° Progr.	Attività IPPC <sup>2</sup>	Codice IPPC <sup>3</sup>	Codice NOSE-P <sup>4</sup>	Codice NACE <sup>5</sup>	Capacità massima degli impianti IPPC <sup>6</sup>	
					[valore]	[unità di riferimento]
1	6. Altre attività 6.4 b) Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, 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: 3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a: - 75 se A è pari o superiore a 10; oppure - [300 - (22,5 × A)] in tutti gli altri casi. L'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto.	6.4.b3	105.03	10.82	407	Mg/die

<b>Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di</b>	CUNEO	<b>n°</b>	304908
---	-------	-----------	--------

**Indirizzo dell'impianto**

<b>Comune</b>	<b>SANT'ANGELO DEI LOMBARDI</b>	<b>cod</b>	<b>064092</b>	<b>prov.</b>	<b>AV</b>	<b>cod</b>	<b>064008</b>
<b>Frazione o località</b>	<b>LOCALITÀ PORRARA</b>						
<b>Via e n° civico</b>	<b>LOCALITÀ PORRARA, SNC</b>						
<b>Telefono</b>	<b>0827/201111</b>	<b>fax</b>	<b>0827/23587</b>	<b>e-mail</b>	<b>marco.ranghino@ferrero.com</b>		

**Sede legale**

<b>Comune</b>	<b>ALBA</b>	<b>cod</b>	<b>004003</b>	<b>prov.</b>	<b>CN</b>	<b>cod</b>	<b>004078</b>
---------------	-------------	------------	---------------	--------------	-----------	------------	---------------

<sup>1</sup> - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

<sup>2</sup> - Quelle indicate nell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/06 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

<sup>3</sup> - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

<sup>4</sup> - Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (c.f.r. al riguardo la Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000);

<sup>5</sup> - Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE e s.m.i. (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT:

[http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici\\_NACE/](http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/)

<sup>6</sup> - Confrontare in proposito l'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06.

<b>Frazione o località</b>	ALBA				
<b>Via e n° civico</b>	PIAZZALE PIETRO FERRERO, 1				
<b>Telefono</b>	0173/29511	<b>fax</b>	0173/363034	<b>e-mail</b>	
<b>PEC</b>	ferreroindustrialeitaliasrl@pec.ferrero.com				

### Gestore impianto IPPC

<b>Nome</b>	MARCO	<b>Cognome</b>	RANGHINO													
<b>Nato a</b>	BIELLA	<b>prov.</b>	BI	<b>il</b>	15/05/1979											
<b>Residente a</b>	SOLETTA	<b>prov.</b>	SVIZZERA													
<b>Via e n° civico</b>	VIA STALDEN, 11/3															
<b>Telefono</b>	0827/201804	<b>fax</b>	0827/23587	<b>e-mail</b>	marco.ranghino@ferrero.com											
<b>Codice fiscale</b>	R	N	G	M	R	C	7	9	E	1	5	A	8	5	9	W
<b>PEC</b>	ferreroindustrialeitaliasrl@pec.ferrero.com															

### Referente IPPC

<b>Nome</b>	MARCO	<b>Cognome</b>	RANGHINO		
<b>Telefono</b>	0827/201111	<b>fax</b>	0827/23587	<b>e-mail</b>	marco.ranghino@ferrero.com
<b>indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)</b>					
<b>PEC</b>	ferreroindustrialeitaliasrl@pec.ferrero.com				

<b>Superficie totale (m<sup>2</sup>)</b>	67.108	<b>Volume totale (m<sup>3</sup>)</b>	256.147
<b>Superficie coperta (m<sup>2</sup>)</b>	29.351	<b>Superficie scoperta impermeabilizzata (m<sup>2</sup>)</b>	31.297
<b>Numero totale addetti:</b>	369		
<b>Periodicità dell'attività</b>			
<input checked="" type="checkbox"/> tutto l'anno			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
gen	feb	mar	Apr
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mag	giu	lug	ago
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
set	ott	nov	dic
<b>Anno inizio attività:</b>	1988		
<b>Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:</b>	2021		

### Valutazione Impatto Ambientale<sup>7</sup>

<b>Impianto soggetto a procedura di:</b>	<b>VIA</b>	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	<b>Screening/Verifica</b>	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO

<sup>7</sup> - In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato III, parte II, D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato IV, parte II, D.lgs 152/06 e valutato caso per caso;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

		Valutazione di Incidenza		<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	VISION 2000	ALTRO	
Numero certificazione/registrazione		IT249627/UK/H-2	IT13/0132.05	1) ISO22000:2018, ISO/TS 22002-1:2009, FSSC 22000 (v5); 2) ORTHODOX UNION (KOSHER); 3) HALAAL; 4) CER REP46, FERRERO Protocol (v1); 5) RSPO; 6) ISO 50001:2018; 7) UTZ.	
Data emissione		25/1/2021	22/6/2019	1) 29/12/2020; 2) 28/9/2020; 3) 1/3/2021; 4) 17/11/2020; 5) 18/12/2017; 6) 1/2/2021; 7) 18/10/2020.	

### Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO<sup>8</sup>

#### Identificazione dell'attività produttiva:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
ARIA	Decreto Dirigenziale n. 184 del 10/10/2011	10/10/2026	Regione Campania	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Decreto Dirigenziale di autorizzazione alle emissioni in atmosfera rilasciata alla Ferrero S.p.A.
	Decreto Dirigenziale n. 46 del 28/6/2016		Regione Campania	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Decreto Dirigenziale di Voltura del Decreto Dirigenziale n. 184 alla Ferrero Industriale Italia S.r.l.
SCARICO ACQUE REFLUE	Contratto Fornitura Servizi A.I. Porrara del 23/4/2009		Consorzio per l'Area di Sviluppo Industriale della Provincia di Avellino	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	
	Decreto Dirigenziale n. 48 del 22/8/2018		Regione Campania	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Decreto Dirigenziale di Rinnovo Autorizzazione per l'impianto ASI gestito dal Consorzio Gestione Servizi S.c.a.r.l. per il trattamento di rifiuti liquidi addotti tramite autobotti da terzi autorizzati

<sup>8</sup> - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato IX alla parte II del D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.

<b>Settore interessato</b>	<b>Numero autorizzazione e data di emissione</b>	<b>Data scadenza</b>	<b>Ente competente</b>	<b>Norme di riferimento</b>	<b>Note e considerazioni</b>
<b>RIFIUTI</b>					
<b>PCB/PCT</b>					
<b>OLII</b>					
<b>FANGHI</b>					
<b>Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99 e s.m.i.)</b>					
<b>ALTRO</b>	Concessione Edilizia n. 3/84	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Opificio industriale
	Concessione Edilizia n. 1/85	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Variante Concessione n. 3/84
	Concessione Edilizia n. 12/86	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Cabina elettrica
	Concessione Edilizia n. 13/86	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Cabina gas metano, Pipe Rack e passaggio coperto
	Concessione Edilizia n. 4/87	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Variante Concessione n. 3/84
	Concessione Edilizia n. 1/88	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Cabina autoclave
	Certificato di Agibilità Prot. n. 9603 del 25/10/1988	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Produzione industriale di prodotti dolciari

<b>Settore interessato</b>	<b>Numero autorizzazione e data di emissione</b>	<b>Data scadenza</b>	<b>Ente competente</b>	<b>Norme di riferimento</b>	<b>Note e considerazioni</b>
<b>ALTRO</b>	Concessione Edilizia n. 37/90	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Ampliamento opificio industriale
	Concessione Edilizia n. 54/91	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Tettoia ingresso edificio materie prime
	Concessione Edilizia n. 36/94	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Ampliamento edificio produzione, costruzione tettoia per ricovero autovetture e costruzione scala esterna
	Concessione Edilizia n. 48/94	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Variante concessione edilizia n. 36/94
	Concessione Edilizia n. 49/94	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Ampliamento edificio produzione con adiacente tettoia
	Concessione Edilizia n. 38/95	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Variante concessione edilizia n. 49/94
	Concessione Edilizia n. 25/96	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Tettoia con passaggio coperto e modifica varco d'ingresso
	Permesso di Costruire n. 9/2004	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Piccoli ampliamenti
	Permesso di Costruire n. 27/2007	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Ampliamento fabbricato ad uso spogliatoio e costruzione sottopassaggi coperti
	Permesso di Costruire n. 15/2008	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Soppalco in carpenteria metallica all'interno del stabilimento produzione

<b>Settore interessato</b>	<b>Numero autorizzazione e data di emissione</b>	<b>Data scadenza</b>	<b>Ente competente</b>	<b>Norme di riferimento</b>	<b>Note e considerazioni</b>
<b>ALTRO</b>	DIA Prot. n. 4423 del 20/5/2008	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Installazione pannelli fotovoltaici sulla copertura dello stabilimento produzione
	Autorizzazione Prot. n. 2008.0506176 del 12/6/2008	Definitivo	Regione Campania	D.Lgs 387/2003 D.M. 19/2/2007	Installazione pannelli fotovoltaici sulla copertura dello stabilimento produzione
	DIA Prot. n. 2356 del 13/3/2009	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Portali in struttura metallica per sostegno tubazioni interne allo stabilimento produzione
	DIA Prot. n. 2651 del 24/3/2009	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Soppalco in struttura metallica all'interno dello stabilimento produzione
	Permesso di Costruire n. 13/2010	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Ampliamento edificio portineria e realizzazione di un passaggio coperto
	Permesso di Costruire n. 25/2010	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Cabina elettrica e struttura per attraversamento del blindo di potenza
	Certificato di Agibilità Prot. n. 1037 del 19/2/2010	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Agibilità opificio industriale
	Permesso di Costruire n. 37/2012	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Fabbricato ad uso magazzino imballi
	Permesso di Costruire n. 38/2012	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Passerella coperta in struttura metallica di collegamento tra lo stabilimento di produzione e la centrale di co/trigenerazione

<b>Settore interessato</b>	<b>Numero autorizzazione e data di emissione</b>	<b>Data scadenza</b>	<b>Ente competente</b>	<b>Norme di riferimento</b>	<b>Note e considerazioni</b>
	SCIA Prot. n. 4219 del 31/5/2012	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Rifacimento copertura CEBAT
<b>ALTRO</b>	SCIA Prot. n. 1592 del 8/2/2013	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Variante al permesso di costruire n. 38/12
	SCIA Prot. n. 8807 del 7/11/2014	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Tamponamento tettoia sfridi cialde
	Permesso di Costruire n. 12/2014	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Passaggio coperto in struttura metallica e tettoia a copertura delle baie di carico
	Verifica impatto acustico			L. 447/1995	Verifica del rispetto dei valori limite di emissione acustica
	Permesso di Costruire n. 15/15	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		N. 2 tettoie per la protezione dei pallets di carico e dell'unità di trattamento dell'aria
	Trasmissione relazione L. 10/91			L. 10/1991	Magazzino imballi/Impianto fotovoltaico
	APE AENGN-27289 del 6/4/2016	6/4/2026	Regione Campania		Foglio n. 23, particella n. 228, sub 1A
	APE AENGN-27290 del 6/4/2016	6/4/2026	Regione Campania		Foglio n. 23, particella n. 228, sub 1B
	APE AENGN-27291 del 6/4/2016	6/4/2026	Regione Campania		Foglio n. 23, particella n. 228, sub 1C
	APE AENGN-27292 del 6/4/2016	6/4/2026	Regione Campania		Foglio n. 23, particella n. 228, sub 1D

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
	REGISTRAZIONE del 1/6/2016		Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Variazione titolarità stabilimento già registrato
<b>ALTRO</b>	Autorizzazione Sanitaria alla Vendita G16-080883 del 21/9/2016	Definitivo	ASL AV		
	Autorizzazione Sanitaria alla Produzione G17-321490 del 3/8/2017	Definitivo	ASL AV	REG CE 183/05 (OSM); REG CE 852/04	
	Subentro impianto fotovoltaico				Subentro alla conduzione ed esercizio dell'impianto fotovoltaico sulla copertura dello stabilimento produzione
	Comunicazione di Inizio Lavori (CIL) Prot. n. 579 del 22/1/2018	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Installazione pannelli fotovoltaici sulla copertura del nuovo fabbricato magazzino imballi
	Comunicazione fine lavori Prot. n. 799 del 30/1/2018	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Installazione pannelli fotovoltaici sulla copertura del nuovo fabbricato magazzino imballi
	Permesso di Costruire n. 37/2018	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Serbatoio prefabbricato in acciaio inox per lo stoccaggio di acqua
	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio	27/6/2024	Dipartimento dei Vigili del Fuoco di Avellino	art. 5 del D.P.R. 01/08/2011 n. 151	
	Permesso di Costruire n. 21/2020	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Vasca seminterrata in C.A. per l'integrazione della riserva idrica antincendio



Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
	Permesso di Costruire n. 31/2020	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Tettoia in struttura metallica antistante l'ingresso portineria
ALTRO	Decreto Dirigenziale n. 152 del 14/09/2020	Definitivo	Regione Campania	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Decreto Dirigenziale di esclusione dalla procedura di V.I.A. per il "Progetto di incremento della capacità produttiva dello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi" rilasciato alla Ferrero Industriale S.r.l.
	SCIA Prot. n. 6720 del 5/7/2021	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Torretta in carpenteria metallica e fondazione in c.a. interna allo stabilimento
	Comunicazione di Inizio Lavori Asseverata (CILA) Prot. n. 7499 del 21/7/2021	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Impianto antincendio sprinkler a protezione della tettoia di carico e scarico autocisterne
	SCIA Prot. n. 13547 del 17/6/2024	17/6/2029	Dipartimento dei Vigili del Fuoco di Avellino		Attività connesse all'ipotesi progettuale in esame
	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio - CPI	25/06/2029	Dipartimento dei Vigili del Fuoco di Avellino	art. 5 del D.P.R. 01/08/2011 n. 151	

**DOCUMENTI COMPROVANTI LA TITOLARITÀ DELL'AZIENDA<sup>9</sup>**

Descrizione complesso industriale stabilimento SAN

Conferimento a Ferrero Industriale Italia Srl

Voltura prov Avellino FII

Astuto Paola

Ordine degli  
Ingegneri

della

Provincia di

Napoli

Ingegnere

23.12.2024

12:32:59

Provincia di Avellino - Ferrero Industriale Italia srl

Giulio

Vettosi

23.12.2024

12:38:07

GMT+02:00

<sup>9</sup> - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato IX alla parte II del D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON  
APPLICAZIONI BAT  
Codice IPPC 6.4.b3**

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	FERRERO INDUSTRIALE ITALIA S.R.L.
Anno di fondazione	1988
Gestore Impianto IPPC	RANGHINO MARCO
Sede Legale	PIAZZALE PIETRO FERRERO, 1 – ALBA (CN)
Sede operativa	LOCALITÀ PORRARA, S.N.C. – SANT’ANGELO DEI LOMBARDI (AV)
UOD di attività	50 17 05 - UOD Autorizzazioni ambientali e rifiuti Avellino
Codice ISTAT attività	15.84.0
Codice attività IPPC	6.4.b3
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	10.82
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati occupazionali	369 addetti
Giorni/settimana	5
Giorni/anno	240

## B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito FERRERO INDUSTRIALE ITALIA S.R.L. – STABILIMENTO DI SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV).

### B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della FERRERO INDUSTRIALE S.R.L. è un impianto per la PRODUZIONE E VENDITA DI PRODOTTI E SEMILAVORATI A BASE DI CACAO, CIOCCOLATO, PRALINE, CREME DOLCI DA SPALMARE, CREME DESSERT A BASE DI LATTE E/O FRUTTA, PREPARATI PER BUDINO, PRODOTTI A BASE DI ZUCCHERO, PASTIGLIAGGI, ETC..

L'attività è iniziata nel 1988.

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.b3	6. Altre attività 6.4 b) Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, 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: 3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a: - 75 se A è pari o superiore a 10; oppure - [300 - (22,5 × A)] in tutti gli altri casi. L'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto.	407 Mg/die

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttiva è svolta:

- ▲ all'interno di un sito a destinazione INDUSTRIALE e, precisamente, nel nucleo industriale di Porrara di Sant'Angelo dei Lombardi, in provincia di Avellino;
- ▲ in capannoni *pavimentati e impermeabilizzati*. Lo stabilimento occupa una superficie avente un'area di circa 67.100 m<sup>2</sup> di cui circa 29.300 m<sup>2</sup> sono coperti da fabbricati. Lo stabilimento include altresì il laboratorio della qualità, l'infermeria, i magazzini materie prime, imballi e prodotto finito, l'isola sociale, la sala formazione e gli spogliatoi.
- ▲ all'esterno, ad esclusione delle aree destinate a verde, la superficie è *pavimentata e impermeabilizzata*. Tutte le strutture interne ed esterne, sono state realizzate con solai impermeabilizzati.

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

Area Superficie totale [m <sup>2</sup> ]	Area Superficie coperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Area Superficie scoperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Area Superficie scoperta non pavimentata [m <sup>2</sup> ]
67.108	29.351	30.795	6.947

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

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

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ALTRO
Numero certificazione/registrazione		IT249627/UK/H-2	IT13/0132.05	1) ISO22000:2018, ISO/TS 22002-1:2009, FSSC 22000 (v5) 2) ORTHODOX UNION (KOSHER) 3) HALAAL 4) CER REP46, FERRERO Protocol (v1) 5) RSPO 6) ISO 50001:2018 7) UTZ
Data emissione		25/1/2021	22/6/2019	1) 29/12/2020 2) 28/9/2020 3) 1/3/2021 4) 17/11/2020 5) 18/12/2017 6) 1/2/2021 7) 18/10/2020

Tabella 3 – Sistemi di gestione ambientali e altri sistemi di gestione

### B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV) ~~alla Via LOCALITÀ PORRARA~~. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "D2-INSEDIAMENTI PRODUTTIVI INDUSTRIALI"; su di essa ~~esistono/non~~ esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e ~~non/si~~ si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 200 metri dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la S.S. 400 DI CASTELVETERE.

### B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	Decreto Dirigenziale n. 184 del 10/10/2011	10/10/2026	Regione Campania	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Decreto Dirigenziale di autorizzazione alle emissioni in atmosfera rilasciata alla Ferrero S.p.A.	SI
	Decreto Dirigenziale n. 46 del 28/6/2016		Regione Campania	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Decreto Dirigenziale di Voltura del Decreto Dirigenziale n. 184 alla Ferrero Industriale Italia S.r.l.	
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	Contratto Fornitura Servizi A.I. Porrara del 23/4/2009		Consorzio per l'Area di Sviluppo Industriale della Provincia di Avellino	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.		SI
	Decreto Dirigenziale n. 48 del 22/8/2018		Regione Campania	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Decreto Dirigenziale di Rinnovo Autorizzazione per l'impianto ASI gestito dal Consorzio Gestione Servizi S.c.a.r.l. per il trattamento di rifiuti liquidi addotti tramite autobotti da terzi autorizzati	
Rifiuti						SI
Concessioni edilizie	Concessione Edilizia n. 3/84	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Opificio industriale	NO
	Concessione Edilizia n. 1/85	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Variante Concessione n. 3/84	
	Concessione Edilizia n. 12/86	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Cabina elettrica	
	Concessione Edilizia n. 13/86	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Cabina gas metano, Pipe Rack e passaggio coperto	
	Concessione Edilizia n. 4/87	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Variante Concessione n. 3/84	
	Concessione Edilizia n. 1/88	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Cabina autoclave	
	Certificato di Agibilità Prot. n. 9603 del 25/10/1988	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Produzione industriale di prodotti dolciari	
	Concessione Edilizia n. 37/90	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Ampliamento opificio industriale	
	Concessione Edilizia n. 54/91	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Tettoia ingresso edificio materie prime	

	Concessione Edilizia n. 36/94	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Ampliamento edificio produzione, costruzione tettoia per ricovero autovetture e costruzione scala esterna
	Concessione Edilizia n. 48/94	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Variante concessione edilizia n. 36/94
	Concessione Edilizia n. 49/94	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Ampliamento edificio produzione con adiacente tettoia
	Concessione Edilizia n. 38/95	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Variante concessione edilizia n. 49/94
	Concessione Edilizia n. 25/96	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Tettoia con passaggio coperto e modifica varco d'ingresso
	Permesso di Costruire n. 9/2004	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Piccoli ampliamenti
	Permesso di Costruire n. 27/2007	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Ampliamento fabbricato ad uso spogliatoio e costruzione sottopassaggi coperti
	Permesso di Costruire n. 15/2008	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Soppalco in carpenteria metallica all'interno del stabilimento produzione
	DIA Prot. n. 4423 del 20/5/2008	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Installazione pannelli fotovoltaici sulla copertura dello stabilimento produzione
	Autorizzazione Prot. n. 2008.0506176 del 12/6/2008	Definitivo	Regione Campania	D.Lgs 387/2003 D.M. 19/2/2007	Installazione pannelli fotovoltaici sulla copertura dello stabilimento produzione
	DIA Prot. n. 2356 del 13/3/2009	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Portali in struttura metallica per sostegno tubazioni interne allo stabilimento produzione
	DIA Prot. n. 2651 del 24/3/2009	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Soppalco in struttura metallica all'interno dello stabilimento produzione

Permesso di Costruire n. 13/2010	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Ampliamento edificio portineria e realizzazione di un passaggio coperto
Permesso di Costruire n. 25/2010	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Cabina elettrica e struttura per attraversamento del blindo di potenza
Certificato di Agibilità Prot. n. 1037 del 19/2/2010	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Agibilità opificio industriale
Permesso di Costruire n. 37/2012	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Fabbricato ad uso magazzino imballi
Permesso di Costruire n. 38/2012	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Passerella coperta in struttura metallica di collegamento tra lo stabilimento di produzione e la centrale di co/trigenerazione
SCIA Prot. n. 4219 del 31/5/2012	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Rifacimento copertura CEBAT
SCIA Prot. n. 1592 del 8/2/2013	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Variante al permesso di costruire n. 38/12
SCIA Prot. n. 8807 del 7/11/2014	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Tamponamento tettoia sfridi cialde
Permesso di Costruire n. 12/2014	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Passaggio coperto in struttura metallica e tettoia a copertura delle baie di carico
Permesso di Costruire n. 15/15	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		N. 2 tettoie per la protezione dei pallets di carico e dell'unità di trattamento dell'aria
Trasmissione relazione L. 10/91			L. 10/1991	Magazzino imballi/Impianto fotovoltaico
APE AENGN-27289 del 6/4/2016	6/4/2026	Regione Campania		Foglio n. 23, particella n. 228, sub 1A
APE AENGN-27290 del 6/4/2016	6/4/2026	Regione Campania		Foglio n. 23, particella n. 228, sub 1B
APE AENGN-27291 del 6/4/2016	6/4/2026	Regione Campania		Foglio n. 23, particella n. 228, sub 1C
APE AENGN-27292 del 6/4/2016	6/4/2026	Regione Campania		Foglio n. 23, particella n. 228, sub 1D

	Comunicazione di Inizio Lavori (CIL) Prot. n. 579 del 22/1/2018	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Installazione pannelli fotovoltaici sulla copertura del nuovo fabbricato magazzino imballi	
	Comunicazione fine lavori Prot. n. 799 del 30/1/2018	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Installazione pannelli fotovoltaici sulla copertura del nuovo fabbricato magazzino imballi	
	Permesso di Costruire n. 37/2018	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Serbatoio prefabbricato in acciaio inox per lo stoccaggio di acqua	
	Permesso di Costruire n. 21/2020	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Vasca seminterrata in C.A. per l'integrazione della riserva idrica antincendio	
	Permesso di Costruire n. 31/2020	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Tettoia in struttura metallica antistante l'ingresso portineria	
	SCIA Prot. n. 6720 del 5/7/2021	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Torretta in carpenteria metallica e fondazione in c.a. interna allo stabilimento	
	Comunicazione di Inizio Lavori Asseverata (CILA) Prot. n. 7499 del 21/7/2021	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Impianto antincendio sprinkler a protezione della tettoia di carico e scarico autocisterne	
<b>Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali</b>						NO
<b>Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici</b>						SI
<b>Autorizzazione igienico sanitaria</b>	Autorizzazione Sanitaria alla Vendita G16-080883 del 21/9/2016	Definitivo	ASL AV			NO
	Autorizzazione Sanitaria alla Produzione G17-321490 del 3/8/2017	Definitivo	ASL AV	REG CE 183/05 (OSM); REG CE 852/04		
<b>Certificato Prevenzione Incendi</b>	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio	27/6/2024	Dipartimento dei Vigili del Fuoco di Avellino	art. 5 del D.P.R. 01/08/2011 n. 151		NO
<b>Approvvigionamento acqua da pozzi</b>						NO



V.I.A.	Decreto Dirigenziale n. 152 del 14/09/2020	Definitivo	Regione Campania	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Decreto Dirigenziale di esclusione dalla procedura di V.I.A. per il "Progetto di incremento della capacità produttiva dello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi" rilasciato alla Ferrero Industriale S.r.l.	NO
DPR 334/99						NO

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento FERRERO

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA S.R.L. è la PRODUZIONE E VENDITA DI PRODOTTI E SEMILAVORATI A BASE DI CACAO, CIOCCOLATO, PRALINE, CREME DOLCI DA SPALMARE, CREME DESSERT A BASE DI LATTE E/O FRUTTA, PREPARATI PER BUDINO, PRODOTTI A BASE DI ZUCCHERO, PASTIGLIAGGI, ETC.

### B.2.2 Materie prime

MATERIE PRIME			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
FARINE	3.173.046 kg	POLVERE / SCAGLIE	PRODUZIONE
LATTE	4.610.291 kg	POLVERE	PRODUZIONE
ZUCCHERO	15.371.944 kg	POLVERE	PRODUZIONE
NOCCIOLE	4.087.088 kg	SOLIDO	PRODUZIONE
CIOCCOLATA	5.413.847 kg	LIQUIDO	PRODUZIONE
AROMI	4.925 kg	LIQUIDO / POLVERE	PRODUZIONE
GRASSI VEGETALI	7.818.117 kg	LIQUIDO / SOLIDO	PRODUZIONE
AGENTI LIEVITANTI	276.382 kg	POLVERE / LIQUIDO	PRODUZIONE
CACAO	5.832.899 kg	SCAGLIE / SOLIDO	PRODUZIONE
OVETTI	418.000 kg	SOLIDO	PRODUZIONE
IMBALLI	388.291 kg 87.342 km 343.853.619 pz 28176 rotoli	SOLIDO	PRODUZIONE

Tabella 5 – Materie prime anno produttivo 2019/20 (settembre 2019 - agosto 2020)

### B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 81.856 m<sup>3</sup> annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 341 m<sup>3</sup>.

Si tratta di acqua proveniente DA ACQUEDOTTO.

### Consumi energetici

Il Progetto di incremento della capacità produttiva, nel suo complesso, comporterà un incremento del fabbisogno energetico dello stabilimento riconducibile essenzialmente all'aumento delle ore lavorate all'anno per la lavorazione e produzione di creme spalmabili.

Da evidenziare l'effetto ambientale positivo scaturito dalla presenza degli impianti di autoproduzione di energia elettrica costituiti sia dall'impianto di co/trigenerazione sia dai due impianti fotovoltaici ubicati sulle coperture.

L'energia elettrica è utilizzata per il funzionamento degli impianti/apparecchiature e per i servizi ausiliari e accessori.

L'energia termica prodotta dalla combustione del gas naturale e dalla centrale di co/trigenerazione (attività accessoria tecnicamente connessa all'attività principale IPPC) è utilizzata per il funzionamento degli impianti/apparecchiature e per i servizi ausiliari e accessori.

L'impianto di co/trigenerazione fornisce l'energia termica allo stabilimento di produzione dolciaria attraverso la fornitura di acqua calda e vapore.

I dati energetici sono riportati nella Scheda O e di seguito sintetizzati.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata	Consumo elettrico specifico
2.1	TOSTATURA NOCCIOLE	1.412.600 kWh	0,35 kWh/kg
1 + 2.3 + 3.2	PREPARAZIONE RIPIENO	2.288.200 kWh	0,19 kWh/kg
1 + 2.4 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO CACAO	1.415.100 kWh	1,13 kWh/kg
1 + 2.3 + 3.2 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO CREMA SPALMABILE	3.312.700 kWh	0,18 kWh/kg
1 + 2.2 + 3.1 + 4 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO SNACK WAFERATI	7.816.800 kWh	0,47 kWh/kg
1 + 2.5 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO POLVERE PER ACQUA DA TAVOLA	275.000 kWh	4,17 kWh/kg
5	CONFEZIONAMENTO OVETTI TRIPACK	1.142.600 kWh	2,73 kWh/pz
SERVIZI AUSILIARI E ACCESSORI	SERVIZI AUSILIARI E ACCESSORI	7.569.900 kWh	-
TOTALI		25.233.000 kWh	

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gas naturale	Consumo totale di gas naturale
Serv. Aus.	CALDAIA 1	3,5 Sm <sup>3</sup> /h	17.757,3 Sm <sup>3</sup>
Serv. Aus.	CALDAIA 2	28,6 Sm <sup>3</sup> /h	145.504,5 Sm <sup>3</sup>

Serv. Aus.	PRODUZIONE VAPORE	4,6 Sm <sup>3</sup> /h	23.603,8 Sm <sup>3</sup>
3.1	FORNO CONCHIGLIA TKY	19,9 Sm <sup>3</sup> /h	101.059,2 Sm <sup>3</sup>
3.1	FORNO FONDI TKY	19,9 Sm <sup>3</sup> /h	101.059,2 Sm <sup>3</sup>
3.1	FORNO CONCHIGLIA DNL	26,5 Sm <sup>3</sup> /h	134.892,1 Sm <sup>3</sup>
3.1	FORNO FONDI DNL	26,5 Sm <sup>3</sup> /h	134.892,1 Sm <sup>3</sup>
3.1	FORNO CONCHIGLIA BNO	39,7 Sm <sup>3</sup> /h	202.118,4 Sm <sup>3</sup>
3.1	FORNO FONDI BNO	39,7 Sm <sup>3</sup> /h	202.118,4 Sm <sup>3</sup>
TOTALI		208,9 Sm <sup>3</sup> /h	1.063.005 Sm <sup>3</sup>

Tabella 7 – Consumi di gas naturale

Fase/attività	Descrizione	Energia termica consumata/stimata	Consumo termico specifico
2.1	TOSTATURA NOCCIOLE	6.253.600 kWh	1,53 kWh/kg
1 + 2.3 + 3.2	PREPARAZIONE RIPIENO	1.676.600 kWh	0,14 kWh/kg
1 + 2.3 + 3.2 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO CREMA SPALMABILE	1.485.600 kWh	0,08 kWh/kg
1 + 2.2 + 3.1 + 4 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO SNACK WAFERATI	11.345.300 kWh	0,69 kWh/kg
SERVIZI AUSILIARI E ACCESSORI	SERVIZI AUSILIARI E ACCESSORI	838.300 kWh	-
TOTALI		21.599.400 kWh	

Tabella 8 – Consumi di energia termica

## Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m <sup>3</sup> /g)	Operazioni
02 06 01	VETRO, BICCHIERE E VASETTO CREME <i>(scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
08 03 12*	INCHIOSTRI <i>(scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10

08 03 18	TONER-NASTRINI INCHIOSTRATI <i>(toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
13 02 05*	OLI <i>(oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
13 02 05*	SCARTO DI OLIO MINERALE PER MOTORI <i>(oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
13 08 02*	ALTRE EMULSIONI <i>(altre emulsioni)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
15 01 01	CARTA E CARTONE <i>(imballaggi in carta e cartone)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 02	PLASTICA GENERICA E BIG-BAG <i>(imballaggi in plastica)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 03	LEGNO <i>(imballaggi in legno)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 04	LATTINE <i>(imballaggi metallici)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Consegna a terzi per RECUPERO->R13
15 01 05	INCAUTI <i>(imballaggi compositi)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 06	MATERIALI MISTI <i>(imballaggi in materiali misti)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 07	VETRO PULITO, BICCHIERI E VASETTI <i>(imballaggi in vetro)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 10*	CONTENITORI DI PLASTICA/VETRO SPORCHI DI INCHIOSTRO SOLVENTE COLLA AL MASSIMO IL 5% DEL CONTENUTO <i>(imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D13
15 01 11*	IMBALLAGGI METALLICI <i>(imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
15 02 02*	FILTRI-MATERIALI ASSORBENTI <i>(assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
15 02 03	MATERIALI FILTRANTI <i>(assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
16 02 13*	LAMPADE <i>(apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
16 02 14	APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE <i>(apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
16 03 06	OLIO DI RISULTA IMPIANTO NOCCIOLE E LABORATORIO <i>(rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
16 03 06	RIFIUTI ORGANICI <i>(rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
16 06 01*	SOSTANZE CHIMICHE <i>(sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D15
16 06 02*	BATTERIE AL PIOMBO <i>(batterie al piombo)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D15
16 06 04	BATTERIE <i>(batterie al nichel-cadmio)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
16 07 08*	BATTERIE ALCALINE <i>(batterie alcaline (tranne 16 06 03* = batterie contenenti mercurio))</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
17 02 03	RIFIUTI CONTENENTI OLIO <i>(rifiuti contenenti olio)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
17 04 05	PLASTICA DERIVANTE DA OPERAZIONI DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE <i>(plastica)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
17 04 11	FERRO E ACCIAIO <i>(ferro e acciaio)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
17 06 04	CAVI ELETTRICI <i>(cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
18 01 03*	MATERIALI ISOLANTI <i>(materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
	RIFIUTI SANITARI <i>(rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10

Tabella 9 – Elenco rifiuti

## B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1.

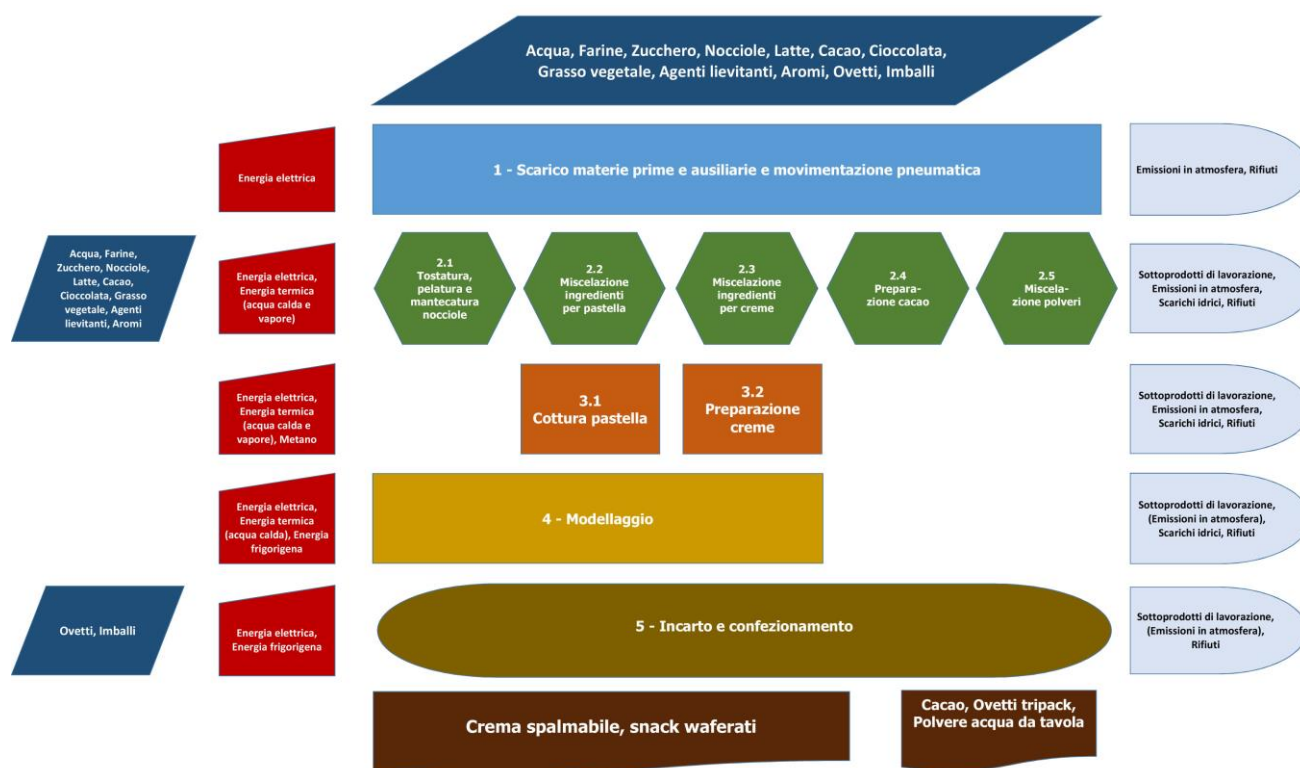


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

Di seguito si fornisce una descrizione sintetica del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

L'organizzazione della Produzione è articolata nelle seguenti unità produttive denominate UGP (Unità Gestionali di Prodotto):

- UGP Snack waferati.
- UGP Crema spalmabile; Linea Cacao, Linea Polvere per acqua da tavola, Confezionamenti vari (Ovetti Tripack).

La Manutenzione è articolata nelle seguenti aree:

- Utilities, che comprende le officine centrali di manutenzione, gestisce le risorse idriche, le centrali elettriche, le centrali frigorifere, le unità di condizionamento ambientale, la generazione e distribuzione del caldo e dell'aria compressa;
- Gestione della manutenzione, presidiata in ogni UGP dal Referente di manutenzione (RdM);
- Esecuzione della manutenzione, presidiata dai Responsabili manutenzione turno (RMT).

Lo stabilimento si presenta con cinque linee produttive, ad alto livello di automazione, con un personale di circa 369 unità e una produzione totale relativa all'anno di riferimento (settembre 2019 - agosto 2020) di 44.079 tonnellate, parte della quale va ad alimentare il mercato estero.

La potenzialità delle linee produttive che rappresenta la massima capacità produttiva, ossia la quantità massima di output ottenibile dall'uso delle risorse impiegate nel processo produttivo, è pari a circa:

- produzione di creme spalmabili: 240 t/die
- produzione di snack waferati: 144 t/die
- prelaborati cacao: 23 t/die
- polvere per acqua da tavola: 4,5 t/die
- confezionamento cacao: 4 t/die
- confezionamento ovetti tripack: 7,5 t/die

## B.3 QUADRO AMBIENTALE

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

Le emissioni in atmosfera dello STABILIMENTO PRODUTTIVO FERRERO sono localizzate in 27 punti di emissione (indicati come E) e dovute alle seguenti lavorazioni: TOSTATURA, PELATURA E MANTECATURA NOCCIOLE, SCARICO MERCI, PREPARAZIONE CACAO, MODELLAGGIO, INCARTO E CONFEZIONAMENTO, COTTURA PASTELLA, SERVIZI AUSILIARI, GRUPPO ELETTROGENO DI EMERGENZA E CENTRALE DI COGENERAZIONE.

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 10.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]		Inquinanti	Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Limiti di legge e/o BATAEL	
				autorizzata	misurata			Conc.	F.M.
E9	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	DEPOSITO AMMONIO BICARBONATO 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Cappa di aspirazione Estrazione con aspiratore da 1,5 kW	900	487	NH <sub>3</sub>	0,88	250 (D.Lgs. 152/2006)	0,225
						Polveri totali	16,4	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,018
E18	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	IMPIANTO CACAO 2.4 – Preparazione cacao (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	3.300	3.058	Polveri totali	12,4	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,066
E23	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TRASPORTO MATERIE PRIME 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 15 kW	10.000	7.495	Polveri totali	11,7	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,2
E24A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	SILO ZUCCHERO 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 9 kW	3.720	2.995	Polveri totali	17,1	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,074
E25	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	SILO FARINA 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 4 kW	1.200	1.170	Polveri totali	17,4	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,024
E26	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TAGLIO CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici taglierine cialde Estrazione con aspiratore da 22 kW	3.000	2.912	Polveri totali	19,7	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,06
E27A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	SILO SFRIDI CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	3.000	2.754	Polveri totali	9,4	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,06
E27B	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	SILO SFRIDI CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con n. 2 aspiratori da 30 kW	3.000	2.845	Polveri totali	8,2	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,06

<b>E2</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	<b>SBUCCIATURA CBT</b> 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore 11 kW	10.000	8.006	Polveri totali	12,3	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,2
<b>E15</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	<b>SBUCCIATURA BHL</b> 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	8.100	7.084	Polveri totali	11,3	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,162
<b>E16</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	<b>PULITURA NOCCIOLE</b> 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 4 kW	3.000	2.871	Polveri totali	12,65	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,06
<b>E3A</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	<b>COTTURA BNO</b> 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 460 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	5.300	5.250	Polveri totali	19,4	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
						NO <sub>x</sub>	20,68	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%	2,65
						NH <sub>3</sub>	7,8	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325
<b>E3B</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	<b>COTTURA BNO</b> 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 460 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	5.300	4.785	Polveri totali	17,7	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
						NO <sub>x</sub>	16,64	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%	2,65
						NH <sub>3</sub>	9,1	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325
<b>E4A</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	<b>COTTURA DNL</b> 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 307 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	5.300	5.124	Polveri totali	18,3	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
						NO <sub>x</sub>	17,4	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%	2,65
						NH <sub>3</sub>	8,7	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325
<b>E4B</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	<b>COTTURA DNL</b> 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 307 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	5.300	4.972	Polveri totali	14,5	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
						NO <sub>x</sub>	13,2	500* (ex D.Lgs. 152/2006)	2,65

								* [O <sub>2</sub> ]=6%	
						NH <sub>3</sub>	9,9	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325
<b>E19A</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 230 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	5.300	5.197	Polveri totali	18,10	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
						NO <sub>x</sub>	13,4	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%	2,65
						NH <sub>3</sub>	9,4	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325
<b>E19B</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 230 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	5.300	4.989	Polveri totali	19	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
						NO <sub>x</sub>	11,84	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%	2,65
						NH <sub>3</sub>	9,2	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325
<b>E1</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TOSTATURA CBT 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Forno elettrico Estrazione con n. 3 aspiratori da 3 kW	12.000	8.247	Polveri totali	13,52	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,24
<b>E12</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TOSTATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	5.400	5.124	Polveri totali	14,7	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,108
<b>E13</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TOSTATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	5.400	5.200	Polveri totali	12,16	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,108
<b>E14</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TOSTATURA BHL 2.1 - Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	3.600	3.508	Polveri totali	13,06	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,072
<b>E31</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica)	Impianto termico Caldaia alimentata a <u>metano</u> da 1250 kW  Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale	240	210	NO <sub>x</sub>	61	250* (ex D.G.R. 4102/2005) 350* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=3%	0,06



			di cogenerazione						
<b>E32</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica)	<b>Impianto termico Caldaia alimentata a metano da 1250 kW</b>  Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale di cogenerazione	240	230	NO <sub>x</sub>	63	250* (ex D.G.R. 4102/2005) 350* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=3%	0,06
<b>E34</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica)	<b>Impianto termico Generatore vapore alimentato a metano da 700 kW</b>  Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale di cogenerazione	240	237	NO <sub>x</sub>	62	250* (ex D.G.R. 4102/2005) 350* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=3%	0,06
<b>E1<sub>cog</sub></b>	Autorizzato con D.D. n. 47 del 28/6/2016	CENTRALE DI COGENERAZIONE (Impianto Ausiliario Tecnicamente Connesso)	MOTORE a combustione interna ad accensione spontanea	45.000	39.574	Polveri totali	26	130** (ex D.Lgs. 152/2006) ** [O <sub>2</sub> ]=5%	5,85
						NH <sub>3</sub>	40,7	250 (ex D.Lgs. 152/2006)	11,25
						NO <sub>x</sub>	205	2.000** (ex D.Lgs. 152/2006) ** [O <sub>2</sub> ]=5%	90
						CO	478	650** (ex D.Lgs. 152/2006) ** [O <sub>2</sub> ]=5%	29,25

Tabella 10 - Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera

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

L'azienda convoglia i propri scarichi nella rete fognaria consortile delle acque reflue.

Le emissioni della FERRERO INDUSTRIALE ITALIA S.R.L. – STABILIMENTO DI SANT'ANGELO DEI LOMBARDI sono indicate in tabella 10.

Le acque tecnologiche legate ai processi produttivi e le acque nere degli scarichi provenienti dai servizi dello stabilimento vengono immesse in continuo nella rete fognaria consortile "acque nere" (SCARICO N° 1).

Le acque meteoriche provenienti dai tetti e dai piazzali dello stabilimento vengono convogliate ed immesse nella rete fognaria consortile "acque bianche" (SCARICO N° 2).

I reflui immessi nella rete fognaria consortile vengono trattati nell'impianto di depurazione consortile del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino, con il quale la Ferrero Industriale Italia S.r.l. ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Portata media		Inquinanti presenti	Flusso di massa	Limiti di legge
		m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /anno			
6.4.b	Acque tecnologiche e acque nere (2.2 + 2.3 + 3.1 + 3.2 + Servizi Ausiliari + WC)	59	14.313	Richiesta chimica di ossigeno - COD (concentrazione)	(3000 mg/l)	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)
				Richiesta biochimica di ossigeno - BOD5 (concentrazione)	(1200 mg/l)	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)
				Nitriti (come NO <sub>2</sub> )	0 kg/anno	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)
				Grassi ed oli vegetali ed animali	283 kg/anno	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)
				Nitrati (come NO <sub>3</sub> )	224 kg/anno	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)

				Solidi sospesi	4937 kg/anno	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)
				Fosforo totale	138 kg/anno	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)

Tabella 11 – Principali caratteristiche degli scarichi in rete fognaria consortile

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

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

- Impianti di produzione;
- Unità esterne di ventilazione adibite a raffreddamento dei fluidi di servizio e all'aspirazione dell'aria.

Il Comune di SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV) ha ~~non ha~~ provveduto, nel luglio 2019, alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 1 marzo 1991.

Si è provveduto ad eseguire campagne di misurazione e mappatura dei livelli di immissione di rumore nell'ambiente.

Si sottolinea che sono già state programmate, e saranno quindi eseguite, nuove e idonee campagne di misura per la verifica dell'impatto acustico anche alla luce del piano di zonizzazione predisposto dal Comune.

L'Azienda ha adottato misure di riduzione e contenimento dell'emissioni acustiche delle apparecchiature sia interne sia esterne allo stabilimento produttivo, mediante apposite casse insonorizzanti, sistemi fonoassorbenti e sostituendo nel tempo apparecchiature tecnologicamente avanzate in grado di contenere il rumore generato. In allegato alla scheda N, acclusa alla documentazione per la richiesta di AIA, è presente la "Verifica di impatto acustico" redatta allo scopo di accertare che i livelli di emissione sonora del sito produttivo rispettino i limiti previsti dalle leggi vigenti.

### B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale STABILIMENTO PRODUTTIVO FERRERO ~~è~~ non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.6.2015.

## B.4 QUADRO INTEGRATO

### B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla **Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12.11.2019 che stabilisce le conclusioni comunitarie sulle migliori tecniche disponibili (Best Available Technics, BAT) in materia di contenimento e riduzione delle emissioni di origine industriale - di cui alla direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio - per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4.b3.**

Alla parte quarta della Relazione Tecnica allegata sono ben evidenziate le Migliori Tecniche Disponibili adottate o da adottare.

Opportuni Piani di Sorveglianza, Monitoraggio e Controllo sono stati predisposti con l'obiettivo di migliorare l'attività di controllo e di registrazione dei dati relativi a tutte le componenti ambientali (come ad esempio il ricevimento delle materie prime, le risorse idriche ed energetiche, le analisi degli impatti e gestionali) e, in particolare, finalizzato ad attuare le procedure adeguate di gestione e controllo per prevenire gli incidenti, limitare la quantità e la pericolosità di emissioni e rifiuti prodotti e, dunque, minimizzare l'impatto su suolo, acqua ed aria.

I dati raccolti nell'ambito dell'attività di monitoraggio, e disponibili presso lo stabilimento Ferrero di Sant'Angelo dei Lombardi, sono organizzati ed espressi in modo tale che sia possibile effettuare delle elaborazioni statistiche e matematiche al fine di quantificare i principali aspetti di gestione del processo. Il trattamento e l'elaborazione dei dati acquisiti consentirà di effettuare:

- il bilancio energetico e dei consumi, in funzione della tipologia di fonte (elettrica, materie prime utilizzate, rifiuti, ecc.), nonché la valutazione dei consumi energetici specifici di ogni operazione unitaria;
- lo sviluppo di un apposito piano di efficienza;
- lo sviluppo di tecniche a minor consumo energetico.

BAT	Rif. Principale	BREF o BAT conclusion di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto	Misure Migliorative
1	Sistemi gestione ambientale	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, elaborare e attuare un Sistema di Gestione Ambientale con caratteristiche specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT.	Applicata	L'Azienda ha implementato un sistema di gestione ambientale conforme alla norma EN ISO 14001, la cui certificazione è allegata alla documentazione presentata. La Politica Ambientale definita dalla Direzione Stabilimenti ed adottata anche dallo stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi, ha l'obiettivo del più ampio rispetto dell'ambiente, della sicurezza alimentare, delle condizioni di lavoro dei collaboratori. Anche il Codice Etico è ispirato a questi criteri. Attuazione di procedure, in particolare rispetto a: i. struttura e responsabilità ii. formazione, sensibilizzazione e competenza iii. comunicazione iv. coinvolgimento del personale v. documentazione vi. Controllo efficiente dei processi vii. programmi di manutenzione viii. preparazione e risposta alle emergenze ix. garanzia del rispetto della legislazione ambientale.
2	Sistemi gestione ambientale	Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, 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 specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT	Applicata	La riduzione dei consumi di acqua e il suo uso responsabile e razionale sono applicati come principio cardine della Politica Ambientale definita dalla Direzione Stabilimenti.

3	Monitoraggio	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 caratteristiche specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT.	Applicata	Si precisa che il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.
4	Monitoraggio	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua con una frequenza indicata nella tabella riportata nelle Conclusioni Generali sulle BAT e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Non applicabile	Lo scarico non avviene direttamente in corpo idrico ricevente, ma è gestito dal Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la Ferrero ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.
5	Monitoraggio	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata nella tabella riportata nelle Conclusioni Generali sulle BAT e in conformità con le norme EN.	Non applicabile	La tabella fa riferimento a settori diversi da quello della Ferrero.

6	Efficienza energetica	Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare un Piano di Efficienza Energetica e un'opportuna combinazione di alcune tecniche specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT.	Applicata	<p>- Il Gruppo Ferrero, per far fronte alle problematiche inerenti all'approvvigionamento di energia, ha realizzato, in adiacenza al proprio sito produttivo di Sant'Angelo dei Lombardi, una centrale di co/trigenerazione avente una potenza elettrica nominale lorda di 8,39 MW costituita da un gruppo elettrogeno con motore a ciclo Diesel, alimentato a biocombustibili sostenibili. Lo stabilimento è equipaggiato di due impianti fotovoltaici ubicati sulle coperture di alcuni edifici aventi rispettivamente la potenza di 520 kWp e 10,5 kWp che producono circa 703 MWhe/anno.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rifasamento.</li> <li>- Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina.</li> <li>- Ci si impegna all'impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione, ad oggi applicata parzialmente.</li> <li>- Per la riduzione dei consumi energetici, il rendimento della centrale termica è stato migliorato mediante interventi di riduzione delle perdite di calore nei fumi in uscita [regolazione dell'eccesso d'aria al generatore, in funzione della portata di combustibile in ingresso; riduzione della temperatura dei fumi al camino] e interventi di riduzione sulle perdite per combustione incompleta [impostare un valore ottimale dell'eccesso dell'aria].</li> <li>- Coibentazione delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi.</li> <li>- L'Azienda è provvista di impianto di osmosi inversa.</li> </ul>
---	-----------------------	--	-----------	--

7	Consumo di acqua e scarico delle acque reflue	Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare il riciclaggio e riutilizzo dell'acqua e una delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT o una loro combinazione.	Applicata in parte	<p>È applicata in parte sia per motivi di requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare sia perchè il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi che non prevede valori limite dei volumi di scarico.</p> <p><u>Sono però applicate tecniche per la riduzione del consumo di acqua come di seguito specificato.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Saranno installati due serbatoi fuori terra, della capacità di circa 25 m3 ciascuno, posti nella nuova area parcheggio nei pressi della cabina autoclave, per il semplice accumulo di acqua; in caso di siccità e conseguente interruzione della fornitura dell'acquedotto, lo stabilimento sarà così nelle condizioni di non dover ricorrere all'approvvigionamento di acqua attraverso autocisterne con conseguente riduzione degli impatti ambientali diretti e indiretti connessi al trasporto su automezzi (riduzione del traffico veicolare, riduzione del consumo di carburanti fossili per autotrazione, ecc.).</li> <li>- Saranno installate n. 2 torri evaporative e n. 1 torre evaporativa adiabatica.</li> </ul> <p>Il raffreddamento di acqua attraverso l'utilizzo di torri evaporative è un sistema ad altissima efficienza energetica che attraverso l'evaporazione forzata di una piccola quantità di acqua provoca l'abbassamento di temperatura al resto della massa di acqua circolante. La quantità di acqua evaporata alla massima potenzialità è, indicativamente, il 2% dell'intera massa circolante. Lo sfruttamento quindi del calore latente di evaporazione permette di lavorare a temperature prossime al bulbo umido dell'aria, con costi di gestione molto bassi se comparati a raffreddamenti a mezzo chiller oppure con acqua a perdere. Questo permette, di conseguenza, un notevole risparmio di acqua.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sono impiegate idropultrici a pressione.</li> </ul>
8	Sostanze nocive	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 nelle Conclusioni Generali sulle BAT.	Applicata	

9	Sostanze nocive	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.	Applicata	Il gas refrigerante utilizzato dai gruppi frigoriferi, l'HFC-134°, ha un potenziale di riduzione dell'ozono pari a zero e un potenziale di riscaldamento globale totale abbastanza contenuto. Il <i>Global Warming Potential</i> rappresenta la quantità di energia assorbita da un refrigerante e di conseguenza quanto si riscalderebbe nell'atmosfera, rispetto alla stessa massa di biossido di carbonio (CO <sub>2</sub> ). Il GWP di ogni refrigerante è definito dall'IPCC ( <i>Intergovernmental Panel on Climate Change</i> , Gruppo intergovernativo sui cambiamenti climatici) e in alcuni casi il numero viene aggiornato; per l'R134a è passato da 1430 a 1300.
10	Uso efficiente delle risorse	Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT.	Applicata	I residui vengono separati e ulteriori tecniche settoriali volte a ridurre i rifiuti da smaltire sono illustrate in seguito e nella presente relazione.
11	Emissioni nell'acqua	Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue.	Non applicabile	Il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.
12	Emissioni nell'acqua	Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT.	Non applicabile	Il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.

13	Rumore	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 nelle Conclusioni Generali sulle BAT.	Applicata	La BAT è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato. L'Azienda ha adottato misure di riduzione e contenimento dell'emissioni acustiche delle apparecchiature sia interne sia esterne allo stabilimento produttivo, mediante apposite casse insonorizzanti, sistemi fonoassorbenti e sostituendo nel tempo le apparecchiature con altre tecnologicamente avanzate in grado di contenere il rumore generato. Si è provveduto ad eseguire campagne di misurazione e mappatura dei livelli di immissione di rumore nell'ambiente. Si sottolinea che sono già state programmate, e saranno quindi eseguite, nuove e idonee campagne di misura per la verifica dell'impatto acustico anche alla luce del piano di zonizzazione predisposto dal Comune.
14	Rumore	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 nelle Conclusioni Generali sulle BAT, quali: ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici, opportune misure operative, utilizzo di apparecchiature a bassa rumorosità, utilizzo di apparecchiature per il controllo del rumore, abbattimento del rumore attraverso l'inserimento di barriere tra le fonti del rumore e i ricettori.	Applicata	



15	Odore	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 nelle Conclusioni Generali sulle BAT.	Non applicabile	La BAT è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati.
----	-------	---	-----------------	--

Tabella 12 – Applicazione delle BAT

## 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, ai fini della definizione del quadro emissivo, 10 punti di emissioni dovute alle seguenti lavorazioni: TOSTATURA, PELATURA E MANTECATURA NOCCIOLE, SCARICO MERCI, PREPARAZIONE CACAO, MODELLAGGIO, INCARTO E CONFEZIONAMENTO, COTTURA PASTELLA, SERVIZI AUSILIARI, CENTRALE DI COGENERAZIONE.

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

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]		Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato/misurato. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Valore limite di emissione [mg/Nm <sup>3</sup> ]
			autorizzata	misurata			
<b>E9</b>	DEPOSITO AMMONIO BICARBONATO 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione) Cappa di aspirazione Estrazione con aspiratore da 1,5 kW	-	500	500 (portata massima stimata)	NH <sub>3</sub>	50 (concentrazione stimata)	250 (D.Lgs. 152/2006)
					Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E18</b>	IMPIANTO CACAO 2.4 – Preparazione cacao (5 - Edificio Produzione) Aspiratore Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	1-Fm	8.000	8.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E23</b>	TRASPORTO MATERIE PRIME 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 15 kW	1-Fm	10.000	10.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E24<sub>A</sub></b>	SILO ZUCCHERO 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 9 kW	1-Fm	3.500	3.500 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E25</b>	SILO FARINA 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 4 kW	1-Fm	2.400	2.400 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)

<b>E26</b>	<b>TAGLIO CIALDE</b> 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici taglierine cialde Estrazione con aspiratore da 22 kW	1-Fm	15.000	15.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E27A</b>	<b>SILO SFRIDI CIALDE</b> 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	1-Fm	7.000	7.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E27B</b>	<b>SILO SFRIDI CIALDE</b> 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con n. 2 aspiratori da 30 kW	1-Fm	7.000	7.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E2</b>	<b>SBUCCIATURA CBT</b> 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione) Aspiratore 11 kW	1-Fm	12.000	12.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E15</b>	<b>SBUCCIATURA BHL</b> 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione) Aspiratore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	1-Fm	10.000	10.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E16</b>	<b>PULITURA NOCCIOLE</b> 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione) Aspiratore Estrazione con aspiratore da 4 kW	1-Fm	6.000	6.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E3A</b>	<b>COTTURA BNO</b> 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 460 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	11.000	11.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	100 (concentrazione stimata)	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V
					NO <sub>x</sub>	250 (concentrazione stimata)	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%
					NH <sub>3</sub>	50 (concentrazione stimata)	250 (D.Lgs. 152/2006)
<b>E3B</b>	<b>COTTURA BNO</b> 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 460 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	11.000	11.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	100 (concentrazione stimata)	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V
					NO <sub>x</sub>	250 (concentrazione stimata)	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%
					NH <sub>3</sub>	50 (concentrazione stimata)	250 (D.Lgs. 152/2006)
<b>E4A</b>	<b>COTTURA DNL</b> 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 307 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	10.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	100 (concentrazione stimata)	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V

					NO <sub>x</sub>	250 (concentrazione stimata)	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%
					NH <sub>3</sub>	50 (concentrazione stimata)	250 (D.Lgs. 152/2006)
<b>E4B</b>	COTTURA DNL 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 307 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	10.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	100 (concentrazione stimata)	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V
					NO <sub>x</sub>	250 (concentrazione stimata)	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%
					NH <sub>3</sub>	50 (concentrazione stimata)	250 (D.Lgs. 152/2006)
<b>E19A</b>	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 230 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	10.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	100 (concentrazione stimata)	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V
					NO <sub>x</sub>	250 (concentrazione stimata)	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%
					NH <sub>3</sub>	50 (concentrazione stimata)	250 (D.Lgs. 152/2006)
<b>E19B</b>	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 230 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	10.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	100 (concentrazione stimata)	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V
					NO <sub>x</sub>	250 (concentrazione stimata)	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%
					NH <sub>3</sub>	50 (concentrazione stimata)	250 (D.Lgs. 152/2006)
<b>E1</b>	TOSTATURA CBT 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione) Forno elettrico Estrazione con n. 3 aspiratori da 3 kW	-	12.000	12.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E12</b>	TOSTATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione) Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	-	9.000	9.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E13</b>	TOSTATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione) Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	-	9.000	9.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	20 (concentrazione stimata)	20 (ex D.G.R. 4102/2005)

<b>E14</b>	<b>TOSTATURA BHL</b> <b>2.1 - Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie</b> <i>(5 - Edificio Produzione)</i> Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	-	<b>7.000</b>	7.000 (portata massima stimata)	<b>Polveri totali</b>	<b>20</b> (concentrazione stimata)	<b>20</b> (ex D.G.R. 4102/2005)
<b>E31</b>	<b>Servizi Ausiliari</b> <i>(6 - Isola Tecnica)</i> Impianto termico Caldaia alimentata a <u>metano</u> da 1250 kW	-	<b>1.500</b>	1.500 (portata massima stimata)	<b>NO<sub>x</sub></b>	<b>225</b> (concentrazione stimata)	<b>250*</b> (ex D.G.R. 4102/2005) 350* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=3%
<b>E32</b>	<b>Servizi Ausiliari</b> <i>(6 - Isola Tecnica)</i> Impianto termico Caldaia alimentata a <u>metano</u> da 1250 kW	-	<b>1.500</b>	1.500 (portata massima stimata)	<b>NO<sub>x</sub></b>	<b>225</b> (concentrazione stimata)	<b>250*</b> (ex D.G.R. 4102/2005) 350* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=3%
<b>E34</b>	<b>Servizi Ausiliari</b> <i>(6 - Isola Tecnica)</i> Impianto termico Generatore vapore alimentato a <u>metano</u> da 700 kW	-	<b>1.500</b>	1.500 (portata massima stimata)	<b>NO<sub>x</sub></b>	<b>225</b> (concentrazione stimata)	<b>250*</b> (ex D.G.R. 4102/2005) 350* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=3%
<b>E1<sub>cog</sub></b>	<b>CENTRALE DI COGENERAZIONE</b> <i>(Impianto Ausiliario Tecnicamente Connesso)</i> <b>MOTORE</b> a combustione interna ad accensione spontanea	<b>3-SCR</b>	<b>70.000</b>	70.000 (portata massima stimata)	<b>Polveri totali</b>	<b>120</b> (concentrazione stimata)	<b>130**</b> (ex D.Lgs. 152/2006) ** [O <sub>2</sub> ]=5%
					<b>NH<sub>3</sub></b>	<b>225</b> (concentrazione stimata)	<b>250</b> (ex D.Lgs. 152/2006)
					<b>NO<sub>x</sub></b>	<b>750</b> (concentrazione stimata)	<b>2.000**</b> (ex D.Lgs. 152/2006) ** [O <sub>2</sub> ]=5%
					<b>CO</b>	<b>600</b> (concentrazione stimata)	<b>650**</b> (ex D.Lgs. 152/2006) ** [O <sub>2</sub> ]=5%

Tabella 13 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

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

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

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

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

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

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

Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

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

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

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

La gestione degli impianti a tecnologia complessa deve:

- individuare i potenziali pericoli connessi con l'ambiente interno ed esterno all'impianto;
- identificare i rischi effettivi interni ed esterni all'impianto;
- prevedere la redazione di un manuale operativo, funzionale ai rischi rilevati, che comprenda anche le attività di manutenzione e di emergenza in caso di incidenti al fine di prevenire le situazioni incidentali ovvero, nel caso in cui esse si verificano, di circoscriverne gli effetti e mitigarne le conseguenze.

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

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

I dati raccolti nell'ambito dell'attività di monitoraggio, e disponibili presso lo stabilimento Ferrero di Sant'Angelo dei Lombardi, saranno organizzati ed espressi in modo tale che sia possibile effettuare delle elaborazioni statistiche e matematiche al fine di quantificare i principali aspetti di gestione del processo.

Il trattamento e l'elaborazione dei dati acquisiti consentirà di effettuare:

- il bilancio energetico e dei consumi, in funzione della tipologia di fonte (elettrica, materie prime utilizzate, rifiuti, ecc.), nonché la valutazione dei consumi energetici specifici di ogni operazione unitaria;
- lo sviluppo di un apposito piano di efficienza;
- lo sviluppo di tecniche a minor consumo energetico.

Sulla base delle indicazioni contenute nel piano di monitoraggio occorre garantire un adeguato livello di intervento. Occorre, inoltre, garantire che il programma di monitoraggio preveda, in ogni caso:

- controlli periodici dei parametri quali-quantitativi delle materie prime in ingresso;
- controlli periodici quali-quantitativi dei prodotti in uscita;
- controlli periodici delle emissioni;
- controlli periodici interni al processo.

L'impianto è dotato di specifico laboratorio per effettuare analisi chimico-fisiche di base.

Saranno attive anche procedure di monitoraggio e di controllo dell'efficienza dei processi aziendali e degli aspetti ambientali.

### **Gestione dei rifiuti**

Saranno individuate, per ogni tipologia di rifiuti e scarti di produzione, aree appositamente dedicate; esse sono riportate nell'allegato "FIA2.2 RSF v1.1 Allegato V r01" (Planimetria e Prospetto Aree Gestione Rifiuti)".

I rifiuti prodotti devono essere gestiti in modo rigorosamente differenziato, nel rispetto delle norme in materia ambientale e di sicurezza e sono ubicati in un'area idonea a essi dedicata. Gli sfridi di lavorazione sono gestiti in modo da poter massimizzare il recupero e il riutilizzo Re-WORK. I sottoprodotti di lavorazione, in possesso dei requisiti igienico-sanitari, vengono ceduti a ditte terze specializzate e in possesso dei requisiti di legge che, previa idonea trasformazione, li utilizzano come materia prima per la produzione di mangimi.

Tutte le attività legate alla gestione dei rifiuti saranno gestite attraverso un programma informatizzato.

Saranno adottate tutte le misure di riduzione degli imballaggi attraverso un'opportuna politica di approvvigionamento delle materie prime.

Saranno, inoltre, aggiornati i seguenti piani:

- piano di gestione operativa;
- programma di sorveglianza e controllo;
- piano di ripristino ambientale per la fruibilità del sito a chiusura dell'impianto secondo la destinazione urbanistica dell'area.

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

<i>Punto di emissione</i>	<i>Provenienza</i>	<i>Sistema di abbattimento</i>	<i>Portata [Nm3/h]</i>	<i>Inquinanti emessi</i>	<i>Valore di emissione calcolato /misurato [mg/Nm3]</i>	<i>Valore limite di emissione [mg/Nm3]</i>
<b>E31</b>	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica) Impianto termico Caldaia alimentata a <u>metano</u> da 1250 kW (Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale di cogenerazione)	Filtro a maniche	1500	CO	500	700 [O <sub>2</sub> ]=3%
<b>E32</b>	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica) Impianto termico Caldaia alimentata a <u>metano</u> da 1250 kW (Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale di cogenerazione)	Filtro a maniche	1500	CO	500	700 [O <sub>2</sub> ]=3%
<b>E34</b>	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica) Impianto termico Generatore vapore alimentato a <u>metano</u> da 700 kW (Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale di cogenerazione)	Filtro a maniche	6000	CO	500	700 [O <sub>2</sub> ]=3%
<b>E1<sub>cog</sub></b>	CENTRALE DI COGENERAZIONE (Impianto Ausiliario Tecnicamente Connesso) MOTORE a combustione interna ad accensione spontanea	Selective Catalytic Reduction” (riduzione catalitica selettiva)	55.000	Polveri totali	110	150 [O <sub>2</sub> ]=3%
				NO <sub>x</sub>	1500	1780 [O <sub>2</sub> ]=3%
				CO	1200	1500 [O <sub>2</sub> ]=3%

Tabella 14 – Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti

## B.5.2 Acqua

### B.5.2.1 Scarichi idrici

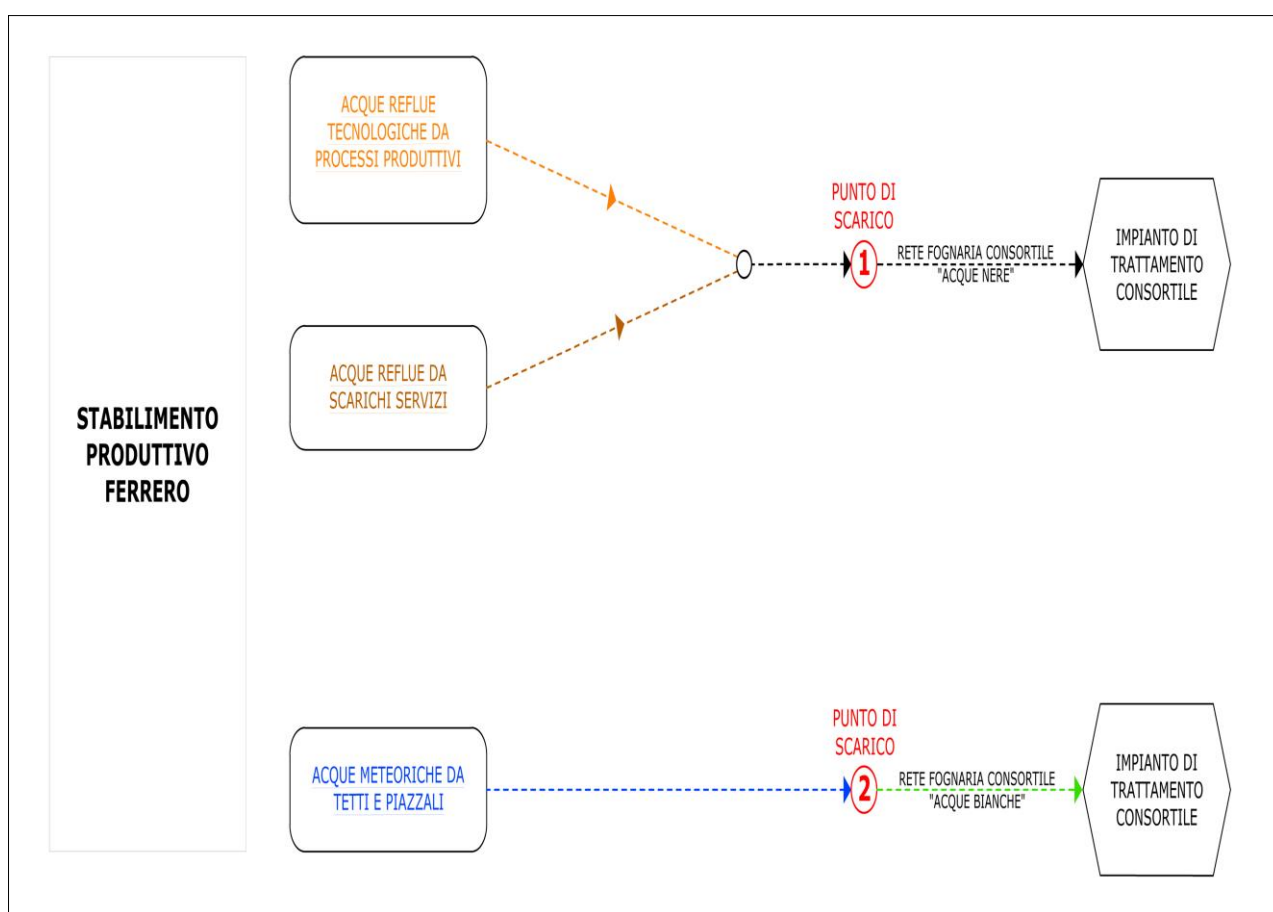
Le acque tecnologiche legate ai processi produttivi, le acque nere dei servizi e le acque meteoriche dello

stabilimento produttivo della Ferrero Industriale Italia S.r.l. non subiscono pretrattamenti, ma vengono immesse direttamente nella rete fognaria consortile il cui trattamento avviene a cura dello stesso Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la Ferrero Industriale Italia S.r.l. ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.

Lo stabilimento produttivo della Ferrero Industriale Italia S.r.l. presenta tre reti degli scarichi idrici distinte: la prima dedicata allo scarico delle acque tecnologiche di processo; la seconda dedicata allo scarico delle acque nere dei servizi; la terza dedicata al convogliamento e allo scarico delle acque bianche meteoriche.

A valle delle suddette reti di scarico, prima dell'immissione nelle reti fognarie consortili, sono predisposti due punti di scarico finale. Allo scarico identificato in planimetria "FIA2.2 RSF v1.1 Allegato T3" (Approvvigionamento e Scarico Acque-Acque Nere e Acque Tecnologiche) con il numero 1 convogliano le acque tecnologiche e le acque nere; allo scarico identificato in planimetria "FIA2.2 RSF v1.1 Allegato T2" (Approvvigionamento e Scarico Acque-Acque Bianche) con il numero 2 convogliano solo le acque meteoriche.

Dai suddetti punti di scarico in poi la gestione e il trattamento delle acque immesse dallo stabilimento sono affidate al Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino.



Schema a blocchi delle reti degli scarichi idrici - Stabilimento

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

1. Gli inquinanti e i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze e 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.

I controlli sulle acque di scarico dello stabilimento sono effettuati dal personale che gestisce il depuratore consortile. Analisi periodiche dei reflui vengono eseguite, per conto dello stabilimento, da un laboratorio esterno qualificato. Gli inquinanti caratteristici provenienti dagli scarichi dei reflui per l'anno di riferimento (2019/2020) sono riportati nell'apposita sezione della scheda H (Scarichi idrici).

### 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.

La gestione degli impianti a tecnologia complessa deve:

- individuare i potenziali pericoli connessi con l'ambiente interno ed esterno all'impianto;
- identificare i rischi effettivi interni ed esterni all'impianto;
- prevedere la redazione di un manuale operativo, funzionale ai rischi rilevati, che comprenda anche le attività di manutenzione e di emergenza in caso di incidenti al fine di prevenire le situazioni incidentali ovvero, nel caso in cui esse si verificano, di circoscriverne gli effetti e mitigarne le conseguenze.

### 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 SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV) 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 e impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi e alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua.

In particolare, la MTD - Riduzione dei consumi di acqua ed uso responsabile e razionale è Applicata come principio cardine della Politica Ambientale definita dalla Direzione Stabilimenti.

Di seguito, alcune applicazioni particolari che saranno adottate nello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi.

M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua.

Saranno installati due serbatoi fuori terra, della capacità di circa 25 m<sup>3</sup> ciascuno, posti nella nuova area parcheggio nei pressi della cabina autoclave, per il semplice accumulo di acqua; in caso di siccità e conseguente interruzione della fornitura dell'acquedotto, lo stabilimento sarà così nelle condizioni di non dover ricorrere all'approvvigionamento di acqua attraverso autocisterne con conseguente riduzione degli impatti ambientali diretti e indiretti connessi al trasporto su automezzi (riduzione del traffico veicolare, riduzione del consumo di carburanti fossili per autotrazione, ecc.).

M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua.

Saranno installate n. 2 torri evaporative e n. 1 torre evaporativa adiabatica.

Il raffreddamento di acqua attraverso l'utilizzo di torri evaporative è un sistema ad altissima efficienza energetica che attraverso l'evaporazione forzata di una piccola quantità di acqua provoca l'abbassamento di temperatura al resto della massa di acqua circolante.

La quantità di acqua evaporata alla massima potenzialità è, indicativamente, il 2% dell'intera massa circolante. Lo sfruttamento quindi del calore latente di evaporazione permette di lavorare a temperature prossime al bulbo umido dell'aria, con costi di gestione molto bassi se comparati a raffreddamenti a mezzo chiller oppure con acqua a perdere.

Questo permette, di conseguenza, un notevole risparmio di acqua.

M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua

Impiego di idropultrici a pressione - *Applicata*

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 SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV);

L'Azienda ha adottato misure di riduzione e contenimento dell'emissioni acustiche delle apparecchiature sia interne sia esterne allo stabilimento produttivo, mediante apposite casse insonorizzanti, sistemi fonoassorbenti e sostituendo nel tempo le apparecchiature con altre tecnologicamente avanzate in grado di contenere il rumore generato.

Si è provveduto ad eseguire campagne di misurazione e mappatura dei livelli di immissione di rumore nell'ambiente.

Si sottolinea che sono già state programmate, e saranno quindi eseguite, nuove e idonee campagne di misura per la verifica dell'impatto acustico anche alla luce del piano di zonizzazione predisposto dal Comune di Sant'Angelo dei Lombardi nel luglio 2019.

### **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 SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di AVELLINO.

## **B.5.4 Suolo**

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

## **B.5.5 Rifiuti**

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

- ♣ Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- ♣ Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- ♣ L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

- ⤴ Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- ⤴ La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
- ⤴ Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- ⤴ I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- ⤴ Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- ⤴ La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse
- ⤴ Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche

I rifiuti prodotti vengono gestiti in modo rigorosamente differenziato, nel rispetto delle norme in materia ambientale e di sicurezza e sono ubicati in un'area idonea a essi dedicata. Gli sfridi di lavorazione sono gestiti in modo da poter massimizzare il recupero e il riutilizzo Re-WORK. I sottoprodotti di lavorazione, in possesso dei requisiti igienico-sanitari, vengono ceduti a ditte terze specializzate e in possesso dei requisiti di legge che, previa idonea trasformazione, li utilizzano come materia prima per la produzione di mangimi.

Tutte le attività legate alla gestione dei rifiuti vengono gestite attraverso un programma informatizzato.

L'Azienda ha adottato tutte le misure di riduzione degli imballaggi attraverso un'opportuna politica di approvvigionamento delle materie prime.

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

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV), alla Provincia di AVELLINO e all'ARPAC Dipartimentale di AVELLINO eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti

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

**Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato "FIA2.2 RSF v1.1 rel PMC r01" (file "FIA2.2 2\_00 Piano di Monitoraggio e Controllo v1.1 r01").**

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi

di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.  
L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

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

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

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

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

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

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



Astuto Paola  
Ordine degli  
Ingegneri  
della  
Provincia di  
Napoli  
Ingegnere  
23.12.2024  
12:33:50  
GMT+02:00



Giulio  
Vettosi  
23.12.2024  
12:38:41  
GMT+02:00

**SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA****NOTE DI COMPILAZIONE**

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.* (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3 MW, ecc.);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante*, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.Lgs.152/06 e s.m.i.;
- c) i punti di emissione relativi ad *attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)*, ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V del D.Lgs.152/06 e s.m.i.;
- d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a c) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria d)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

**Sezione L.1: EMISSIONI**

N° camino <sup>1</sup>	Posizione Amm.va <sup>2</sup>	REPARTO/fase/ blocco/linea di provenienza <sup>3</sup>	Impianto/macchinario che genera l'emissione <sup>4</sup>	SIGLA impianto di abbattime nto <sup>5</sup>	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]		Inquinanti					
					autorizzata <sup>6</sup>	misurata <sup>7</sup>	Tipologia	Dati emissivi <sup>8</sup>		Ore di funz.to <sup>9</sup>	Limiti <sup>10</sup>	
								Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]
<b>a) punti di emissione relativi ad attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.</b>												
<b>s5<sub>A</sub></b>		<b>MODELLAGGIO DNL 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)</b>	<b>Deumidificatore (scarico aria calda) Estrazione con aspiratore da 3 kW</b>	-			Sfiato non contenente sostanze inquinanti					
<b>s5<sub>B</sub></b>		<b>MODELLAGGIO BNO 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)</b>	<b>Deumidificatore (scarico aria calda) Estrazione con aspiratore da 3 kW</b>	-			Sfiato non contenente sostanze inquinanti					
<b>s8</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>MODELLAGGIO DNL 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)</b>	<b>Deumidificatore (scarico aria calda) Estrazione con aspiratore da 3 kW</b>	-			Sfiato non contenente sostanze inquinanti					

<sup>1</sup> - 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"..

<sup>2</sup> - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata.

<sup>3</sup> - Indicare il nome e il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C) .

<sup>4</sup> - Deve essere chiaramente indicata l'origine dell'effluente (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

<sup>5</sup> - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

<sup>6</sup> - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.

<sup>7</sup> - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.

<sup>8</sup> - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NOx 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.

<sup>9</sup> - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

<sup>10</sup> - Indicare i valori limite (o range) previsti dalla normativa nazionale, Bref o Bat Conclusions.

s10		<b>LABORATORI Servizi Ausiliari (18 - Fabbricato Laboratori)</b>	Cappa di aspirazione Estrazione con aspiratore da 3 kW	1-Fm			Sfiato non contenente sostanze inquinanti						
s11		<b>LAVAGGIO STAMPI Servizi Ausiliari (4 - Lavaggio Stampi)</b>	Aspiratore per espulsione vapore Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-			Sfiato non contenente sostanze inquinanti						
s19c		<b>MODELLAGGIO TKY 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)</b>	Deumidificatore (scarico aria calda) Estrazione con n. 2 aspiratori da 3 kW	-			Sfiato non contenente sostanze inquinanti						
s28		<b>OFFICINA – BANCO SALDATURA Servizi Accessori (6 - Isola Tecnica)</b>	Estrazione con aspiratore da 3 kW	-			Sfiato non contenente sostanze inquinanti						
s29		<b>OFFICINA – BANCO SALDATURA Servizi Accessori (6 - Isola Tecnica)</b>	Estrazione con aspiratore da 3 kW	-			Sfiato non contenente sostanze inquinanti						
s30B		<b>POMPE VUOTO DNL 5 – Incarto e Confezionamento (5 - Edificio Produzione)</b>	Sfiato pompe a vuoto e a secco Estrazione con aspiratore da 4 kW	-			Sfiato non contenente sostanze inquinanti						
s35		<b>IMPIANTO ASPIRAZIONE INCARTI 5 – Incarto e Confezionamento (22 - Tettoia Vuoti)</b>	Estrazione con 1 aspiratore da 60 kW e 3 aspiratori da 37 kW	-			Sfiato non contenente sostanze inquinanti						
s36		<b>IMPIANTO MISCELAZIONE 2.3 Miscelazione ingredienti per creme (5 - Edificio Produzione)</b>	Estrazione con aspiratori elettrici	-			Sfiato non contenente sostanze inquinanti						
s37		<b>IMPIANTO MISCELAZIONE 2.3 Miscelazione ingredienti per creme (5 - Edificio Produzione)</b>	Estrazione con aspiratori elettrici	-			Sfiato non contenente sostanze inquinanti						

Ditta richiedente <b>Ferrero Industriale Italia S.r.l.</b>	Sito di Sant'Angelo dei Lombardi (AV) Loc. Porrara
--	--

<b>s38</b>		<b>IMPIANTO MISCELAZIONE</b> <b>2.3 Miscelazione ingredienti per creme</b> <i>(5 - Edificio Produzione)</i>	<b>Estrazione con aspiratori elettrici</b>	-			<b>Sfiato non contenente sostanze inquinanti</b>					
<b>b) punti di emissione relativi ad attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.Lgs.152/06 e s.m.i.</b>												

**d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti**

N° camino <sup>4</sup>	Posizione Amm.va <sup>5</sup>	REPARTO/fase/blocco/linea di provenienza <sup>6</sup>	Impianto/macchinario che genera l'emissione <sup>4</sup>	SIGLA impianto di abbattimento <sup>5</sup>	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]		Inquinanti					
					autorizzata <sup>6</sup>	misurata <sup>7</sup>	Tipologia	Dati emissivi <sup>8</sup>		Ore di funz.to <sup>9</sup>	Limiti <sup>10</sup>	
								Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]
<b>E9</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>DEPOSITO AMMONIO BICARBONATO</b> <b>1 – Scarico merci</b> <i>(5 - Edificio Produzione)</i>	Cappa di aspirazione Estrazione con aspiratore da 1,5 kW	-	900	487	NH <sub>3</sub>	0,88	0,0004	23,5	250 (D.Lgs. 152/2006)	0,225
							Polveri totali	16,4	0,008	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,018
<b>E18</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>IMPIANTO CACAO</b> <b>2.4 – Preparazione cacao</b> <i>(5 - Edificio Produzione)</i>	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	1-Fm	3.300	3.058	Polveri totali	12,4	0,038	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,066

<sup>4</sup> - 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"...

<sup>5</sup> - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata.

<sup>6</sup> - Indicare il nome e il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C) .

<sup>4</sup> - Deve essere chiaramente indicata l'origine dell'effluente (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

<sup>5</sup> - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

<sup>6</sup> - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.

<sup>7</sup> - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.

<sup>8</sup> - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NOx 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.

<sup>9</sup> - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

<sup>10</sup> - Indicare i valori limite (o range) previsti dalla normativa nazionale, Bref o Bat Conclusions.

<b>E23</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>TRASPORTO MATERIE PRIME</b> 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 15 kW	1-Fm	10.000	7.495	Polveri totali	11,7	0,088	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,2
<b>E24<sub>A</sub></b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>SILO ZUCCHERO</b> 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 9 kW	1-Fm	3.720	2.995	Polveri totali	17,1	0,051	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,074
<b>E25</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>SILO FARINA</b> 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 4 kW	1-Fm	1.200	1.170	Polveri totali	17,4	0,02	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,024
<b>E26</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>TAGLIO CIALDE</b> 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici taglierine cialde Estrazione con aspiratore da 22 kW	1-Fm	3.000	2.912	Polveri totali	19,7	0,057	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,06
<b>E27<sub>A</sub></b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>SILO SFRIDI CIALDE</b> 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	1-Fm	3.000	2.754	Polveri totali	9,4	0,026	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,06
<b>E27<sub>B</sub></b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>SILO SFRIDI CIALDE</b> 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con n. 2 aspiratori da 30 kW	1-Fm	3.000	2.845	Polveri totali	8,2	0,023	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,06
<b>E2</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>SBUCCIATURA CBT</b> 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore 11 kW	1-Fm	10.000	8.006	Polveri totali	12,3	0,098	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,2
<b>E15</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>SBUCCIATURA BHL</b> 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	1-Fm	8.100	7.084	Polveri totali	11,3	0,08	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,162



<b>E16</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>PULITURA NOCCIOLE</b> 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 4 kW	1-Fm	3.000	2.871	Polveri totali	12,65	0,36	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,06
<b>E3A</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>COTTURA BNO</b> 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 460 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	5.250	Polveri totali	19,4	0,102	23,5	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
							NO <sub>x</sub>	20,68	0,109	23,5	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%	2,65
							NH <sub>3</sub>	7,8	0,041	23,5	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325
<b>E3B</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>COTTURA BNO</b> 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 460 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	4.785	Polveri totali	17,7	0,085	23,5	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
							NO <sub>x</sub>	16,64	0,796	23,5	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%	2,65
							NH <sub>3</sub>	9,1	0,044	23,5	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325
<b>E4A</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>COTTURA DNL</b> 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 307 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	5.124	Polveri totali	18,3	0,094	23,5	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
							NO <sub>x</sub>	17,4	0,089	23,5	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%	2,65
							NH <sub>3</sub>	8,7	0,045	23,5	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325

<b>E4<sub>B</sub></b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	COTTURA DNL 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 307 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	4.972	Polveri totali	14,5	0,072	23,5	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
							NO <sub>x</sub>	13,2	0,66	23,5	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%	2,65
							NH <sub>3</sub>	9,9	0,049	23,5	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325
<b>E19<sub>A</sub></b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 230 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	5.197	Polveri totali	18,10	0,094	23,5	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
							NO <sub>x</sub>	13,4	0,070	23,5	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%	2,65
							NH <sub>3</sub>	9,4	0,049	23,5	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325
<b>E19<sub>B</sub></b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 230 kW <sub>T</sub> Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	4.989	Polveri totali	19	0,095	23,5	150 Combinato disposto D.G.R. 4102/2005 e D.Lgs. 152/2006 §1.2 - Parte III -All.to alla parte V	0,795
							NO <sub>x</sub>	11,84	0,059	23,5	500* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=6%	2,65
							NH <sub>3</sub>	9,2	0,046	23,5	250 (D.Lgs. 152/2006)	1,325
<b>E1</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	TOSTATURA CBT 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Forno elettrico Estrazione con n. 3 aspiratori da 3 kW	-	12.000	8.247	Polveri totali	13,52	0,112	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,24

<b>E12</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>TOSTATURA BHL</b> 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione)	Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	-	5.400	5.124	Polveri totali	14,7	0,075	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,108
<b>E13</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>TOSTATURA BHL</b> 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione)	Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	-	5.400	5.200	Polveri totali	12,16	0,063	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,108
<b>E14</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	<b>TOSTATURA BHL</b> 2.1 - Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione)	Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	-	3.600	3.508	Polveri totali	13,06	0,046	23,5	20 (ex D.G.R. 4102/2005)	0,072
<b>E31</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica)	Impianto termico Caldaia alimentata a <u>metano</u> da 1250 kW  Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale di cogenerazione	-	240	210	NO <sub>x</sub>	61	0,013	23,5	250* (ex D.G.R. 4102/2005) 350* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=3%	0,06
<b>E32</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica)	Impianto termico Caldaia alimentata a <u>metano</u> da 1250 kW  Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale di cogenerazione	-	240	230	NO <sub>x</sub>	63	0,014	23,5	250* (ex D.G.R. 4102/2005) 350* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=3%	0,06

<b>E34</b>	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica)	Impianto termico Generatore vapore alimentato a metano da 700 kW  Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale di cogenerazione	-	240	237	NO <sub>x</sub>	62	0,015	23,5	250* (ex D.G.R. 4102/2005) 350* (ex D.Lgs. 152/2006) * [O <sub>2</sub> ]=3%	0,06
<b>E1<sub>cog</sub></b>	Autorizzato con D.D. n. 47 del 28/06/2016	CENTRALE DI COGENERAZIONE (Impianto Ausiliario Tecnicamente Connesso)	MOTORE a combustione interna ad accensione spontanea	3-SCR	45.000	39.574	Polveri totali	26	1,029	23,5	130** (ex D.Lgs. 152/2006) ** [O <sub>2</sub> ]=5%	5,85
							NH <sub>3</sub>	40,7	1,61	23,5	250 (ex D.Lgs. 152/2006)	11,25
							NO <sub>x</sub>	205	8,11	23,5	2.000** (ex D.Lgs. 152/2006) ** [O <sub>2</sub> ]=5%	90
							CO	478	18,92	23,5	650** (ex D.Lgs. 152/2006) ** [O <sub>2</sub> ]=5%	29,25

NOTE: le misurazioni sono state condotte seguendo le metodiche di prelievo previste dalla Delibera di G.R. Campania n. 4102 del 5/8/1992 e, per quanto non contenuto in essa, nel D.M. 25/8/2000 e D.Lgs. n. 152 del 3/4/2006. In particolare:

- per la determinazione dei composti organici volatili (COV) si è fatto riferimento all'Allegato n. 4 al D.M. 25/8/2000;
- per la determinazione degli NO<sub>x</sub> si è fatto riferimento all'Allegato n. 1 al D.M. 25/8/2000.

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

**Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO<sup>11</sup>**

<b>N° camino</b>	<b>SIGLA</b>	<b>Tipologia impianto di abbattimento</b>
<b>1</b>	<b>Fm</b>	Filtro a maniche
<b>2</b>	<b>Ad</b>	Adsorbitore a letto fisso con carboni attivi
<b>3</b>	<b>SCR</b>	“Selective Catalytic Reduction” (riduzione catalitica selettiva)

Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).

**1-Fm:** l'impianto di abbattimento principale è costituito da filtri a maniche posti a monte di ciascun camino. L'inquinante da abbattere nelle correnti gassose è costituito dalle polveri (ad es. cacao, frammenti delle bucce delle nocciole, frammenti di wafer ecc.). Il dimensionamento di ciascun sistema di filtraggio è stato eseguito in base alla portata di aria da trattare ed in modo da garantire che all'interno di ciascuna manica costituente il filtro la velocità sia circa 1,5 m/s. I materiali filtranti sono costituiti da tessuti di idonee caratteristiche di resistenza alla temperatura dell'aria da trattare e tale da garantire un'efficienza >99%. Considerato il principio di funzionamento del filtro a maniche, non è necessario l'equipaggiamento di un sistema di regolazione. Ciascun filtro è dotato di rilevatore delle perdite di carico. Al superamento del valore limite delle perdite di carico (circa 120 mmH<sub>2</sub>O), vengono avviate le procedure di svuotamento delle maniche. La sostituzione delle maniche viene effettuata al massimo ogni 18 mesi. Le sostituzioni vengono annotate su appositi registri degli inquinanti.

**2-Ad:** per l'abbattimento degli inquinanti emessi dall'impianto di marcatura laser (camino E30<sub>A</sub>) al filtro a maniche è associato un filtro ad adsorbimento costituito da un letto fisso di carboni attivi. L'inquinante da abbattere nella corrente gassosa è costituito dai COV. Il dimensionamento del sistema di filtraggio è stato eseguito in base alla portata di aria da trattare ed in modo da garantire che all'interno del letto adsorbente il tempo di contatto sia >1,5 secondi. Il materiale adsorbente garantisce un'efficienza >99%. Considerato il principio di funzionamento del sistema, non è necessario l'equipaggiamento di un sistema di regolazione. Il filtro è dotato di rilevatore delle perdite di carico. Al superamento del valore limite delle perdite di carico (circa 700 mmH<sub>2</sub>O), si provvede alla sostituzione dei carboni attivi. La sostituzione dei carboni attivi viene effettuata in ogni caso dopo 1500 ore di funzionamento.

<sup>11</sup> - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

**3-SCR:** per l'abbattimento degli inquinanti contenuti nei fumi di scarico emessi dal motore a combustione interna della centrale di cogenerazione (camino E1<sub>cogen</sub>) si utilizza il sistema della riduzione catalitica selettiva (c.d. "Selective Catalytic Reduction" SCR). L'impianto di abbattimento è costituito da un reattore catalitico a letto fisso in cui il monossido di azoto (NO) e il biossido di azoto (NO<sub>2</sub>) vengono ridotti in azoto (N<sub>2</sub>) con l'ausilio di un catalizzatore selettivo utilizzando un reagente costituito dall'ammoniaca (NH<sub>3</sub>) che viene aggiunto alla corrente dei gas di scarico. Il reattore è costituito da 5 layer di catalizzatore riducente ed un modulo terminale di catalizzatore ossidante che previene il fenomeno indesiderato di emissione di reagente in eccesso (c.d. *ammonia slip*). Ogni modulo di catalizzatore presenta decine di canali longitudinali a sezione quadrata costituenti la superficie attiva del catalizzatore al cui interno, in regime di flusso laminare, avvengono le reazioni desiderate tra ossidi di azoto e ammoniaca per la conversione in azoto molecolare. La temperatura di esercizio è circa 400°C; la velocità di attraversamento del letto è di circa 5 m/s; il tempo di permanenza è pari a circa 0,2 s.

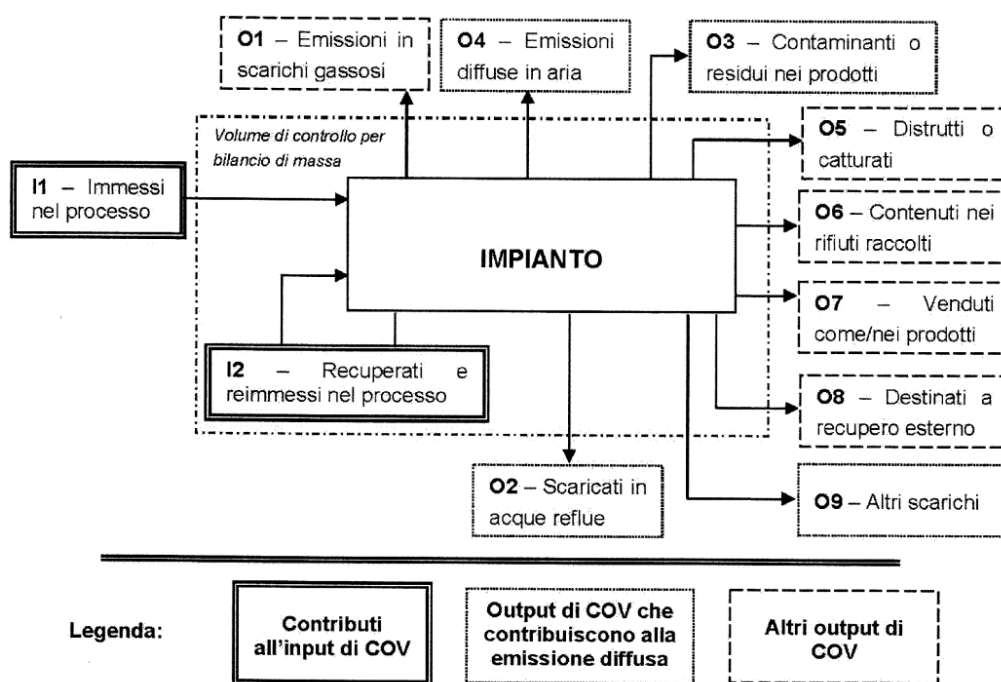
I camini dello stabilimento sono equipaggiati con sistemi di monitoraggio in continuo.

I camini della centrale di cogenerazione sono equipaggiati con misurazioni delle emissioni in continuo.

# ALLEGATI

## Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI<sup>12</sup>

La presente Sezione deve essere redatta utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutte le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente di carbonio. Qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di carbonio equivalente a massa di solvente occorrerà fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i calcoli effettuati per la conversione. Per la quantificazione dei vari contributi deve essere data evidenza del numero di ore lavorate al giorno ed il numero di giorni lavorati all'anno. Le valutazioni sulla consistenza dei diversi contributi emissivi di solvente devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma fiume (cioè un diagramma di flusso quantificato), secondo lo schema seguente, con i diversi contributi del bilancio di massa applicabili all'attività specifica.



Suggerimenti per passare da  $kg\ C/h$  a  $kg\ COV/h$  e viceversa:

$$kg\ COV/h = \frac{[(\text{peso molecolare Miscela}) * (kg\ C/h)]}{[\text{peso C medio nella miscela di solventi}]}$$

$$kg\ C/h = \frac{[(\text{peso C medio nella miscela}) * (kg\ COV/h)]}{[\text{peso molecolare Miscela}]}$$

12 - La presente sezione dovrà essere compilata solo dalle imprese rientranti nell'ambito di applicazione dell'art.275 del D.lgs 152/06 e s.m.i., per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'all.III parte II al medesimo allegato.

ALLEGATI

PERIODO DI OSSERVAZIONE <sup>13</sup>	Dal ____ al ____
<b>Attività</b> (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato III parte II alla parte V del D.Lgs.152/06 e s.m.i.)	
<b>Capacità nominale</b> [tonn. di solventi /giorno] (Art. 268, comma 1, lett. nn) del D.Lgs.152/06 e s.m.i.)	
<b>Soglia di consumo</b> [tonn. di solventi /anno] (Art. 260, comma 1, lett. rr) del D.Lgs.152/06 e s.m.i.)	
<b>Soglia di produzione</b> [pezzi prodotti/anno] (allegato III parte I c.1.1 lett. f del D.Lgs.152/06 e s.m.i.)	

INPUT <sup>14</sup> E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
<b>I<sub>1</sub></b> (solventi organici immessi nel processo)	
<b>I<sub>2</sub></b> (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
<b>I=I<sub>1</sub>+I<sub>2</sub></b> (input per la verifica del limite)	
<b>C=I<sub>1</sub>-O<sub>8</sub></b> (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Allegato III parte V –Punto 2 b) del D.Lgs.152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/anno)
<b>O<sub>1</sub><sup>15</sup></b> (emissioni negli scarichi gassosi)	
<b>O<sub>2</sub></b> (solventi organici scaricati nell'acqua)	
<b>O<sub>3</sub></b> (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
<b>O<sub>4</sub></b> (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
<b>O<sub>5</sub></b> (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
<b>O<sub>6</sub></b> (solventi organici nei rifiuti)	
<b>O<sub>7</sub></b> (solventi organici nei preparati venduti)	
<b>O<sub>8</sub></b> (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
<b>O<sub>9</sub></b> (solventi organici scaricati in altro modo)	

<sup>13</sup> - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

<sup>14</sup> - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1 del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

<sup>15</sup> - Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.



ALLEGATI

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm <sup>3</sup> ]	
Valore limite di emissione convogliata <sup>16</sup> [mg/Nm <sup>3</sup> ]	

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo <sup>17</sup>	
<i>allegato III parte V - Punto 3 lett. a) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/anno)
<input type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa <sup>18</sup> [% input]	

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	
<i>allegato III parte V - Punto 3 lett. b) del D.Lgs.152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/anno)
E=F+O1	

Allegati alla presente scheda		
	Astuto Paola Ordine degli Ingegneri della Provincia di Napoli	
Planimetria punti di emissione in atm	23.12.2024	W
Schema grafico captazioni <sup>19</sup>	Ingegnere	X
Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato) <sup>20</sup>	12:45:10 GMT+02:00	non applic
		-

Eventuali commenti
Non si ritiene necessario elaborare lo schema grafico relativo alle captazioni (elab. X), in quanto in nessun caso si verifica che più fasi afferiscono allo stesso impianto di abbattimento o camino, né che le emissioni di una singola fase sono suddivise su più impianti di abbattimento o camini.

<sup>16</sup> - Indicare il valore riportato nella 4a colonna della Tabella I dell' Allegato III parte III D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

<sup>17</sup> - Si suggerisce l'utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

<sup>18</sup> - Indicare il valore riportato nella 5a colonna della Tabella I dell' Allegato III parte III D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

<sup>19</sup> - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.

<sup>20</sup> - Da allegare solo nel caso l'attività IPPC rientra nel campo di applicazione dell'art.275 del D.Lgs. 152/06 s.m.i..